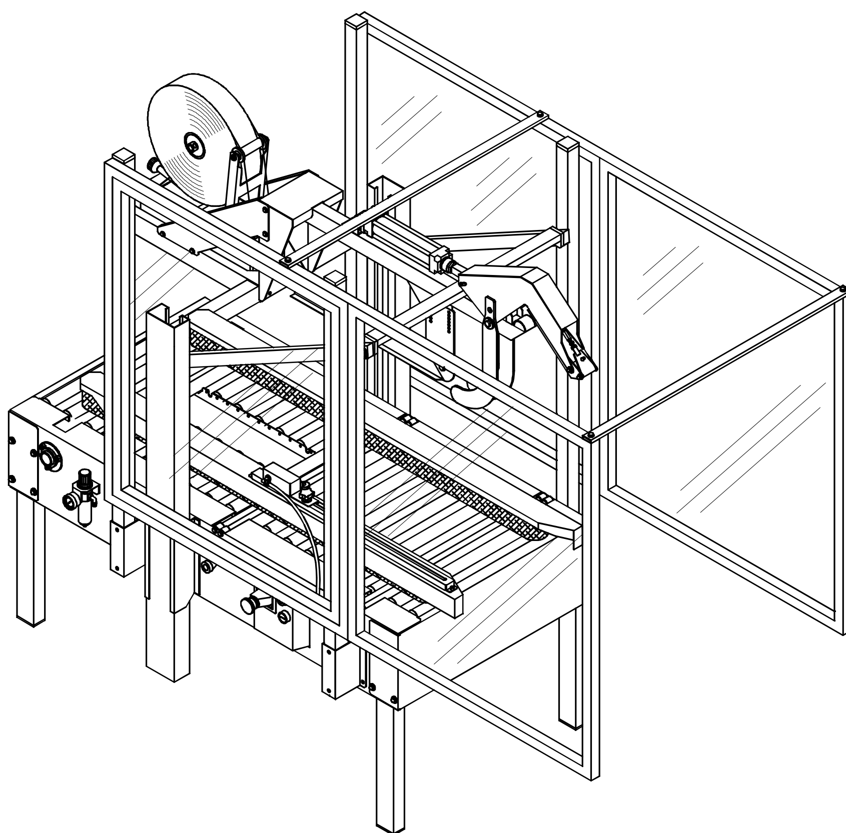
STA F47

I **Manuale di uso, manutenzione e parti di ricambio**

E ***Use, maintenance and spare parts handbook***

F **Manuel d'utilisation, entretien et de pièces détachées**

D ***Anleitung für Betrieb, Service und Ersatzteile***



Codice / *Code*
Code / *Kode*
851-03-714

Catalogo / *Catalogue*
Catalogue / *Katalog*
Nr. 232-02-01

SEKISUI

SULLA MACCHINA DOVRÁ OPERARE SOLAMENTE PERSONALE PRECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

THE MACHINE SHOULD BE OPERATED EXCLUSIVELY BY PREVIOUSLY TRAINED PERSONNEL.



SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

I

NORME GENERALI DI SICUREZZA

Per usare la macchina o fare manutenzione, leggere attentamente le seguenti norme:

Prima

- leggere le istruzioni di preparazione della macchina (vedere parte 2);
- controllare tutte le protezioni (carter) sulla macchina e sostituire immediatamente le parti usurate o rotte con ricambi originali;
- assicurarsi che sulla macchina non vi siano oggetti o utensili e che la stessa sia ben pulita;
- leggere attentamente il manuale per Uso, Manutenzione e Parti di ricambio;
- leggere tutte le targhette applicate alla macchina.

Durante

- non indossare indumenti che possano venire impigliati da parti in movimento;
- non mettere le mani od oggetti impropri nel campo di lavoro della macchina;
- non caricare la macchina con peso superiore a quello consigliato dal costruttore.

Dopo

- arrestare sempre il motore elettrico premendo il tasto rosso dell’ interruttore;
- interrompere sempre l’alimentazione di corrente elettrica e dell’aria compressa.

E

GENERAL SAFETY REGULATIONS

Before using the machine or carrying out maintenance operations read the following instructions very carefully:

Before

- *read the instructions about how to set up the machine (see part 2);*
- *check all the safety guards on the machine and immediately replace any worn or broken parts with original spares;*
- *make sure that no tools or other objects have been left lying on the machine and that the machine itself is perfectly clean;*
- *read the Use, Maintenance and Spare Parts Handbook very carefully;*
- *read all the labels and plates applied to the machine.*

During

- *do not wear clothing that could get tangled up in the moving parts of the machine;*
- *do not put the hands or any kind of object inside the field of operation of the machine;*
- *do not load the machine with boxes heavier than those recommended by the manufacturer.*

After

- *always stop the electric motor by pressing the red button on the switch;*
- *switch off the electric power and compressed air supply.*

F

NORMES GÉNÉRALES DE SÉCURITÉ

Pour utiliser la machine ou en effectuer l’entretien, lire attentivement les régles suivantes:

Avant

- lire les instructions concernant la préparation de la machine (voir partie 2);
- contrôler tous les dispositifs de protection (carter) sur la machine et remplacer immédiatement les pièces usées ou cassées par des pièces d’origine;
- s’assurer qu’aucun objet ou outil n’a été laissé sur la machine et qu’elle est bien propre;
- lire attentivement le manuel d’Utilisation, d’Entretien et de Pièces détachées;
- lire toutes les plaquettes appliquées sur la machine.

Pendant

- ne porter aucun vêtement susceptible d’être pris dans les parties en mouvement;
- ne mettre ni les mains ni des objets impropres dans la zone de travail de la machine;
- éviter de charger la machine de boîtes dont le poids dépasse celui qu’indique le constructeur.

Aprés

- arrêter toujours le moteur en pressant la touche rouge de l’interrupteur;
- débrancher l’alimentation d’air comprimé.

D

ALLGEMEINE SICHERHEITSREGELN

Für Betrieb und Service der Maschine sind folgende Regeln zu beachten:

Vorher

- *lesen Sie die Anleitung zur Vorbereitung der Maschine (siehe Teil 2);*
- *kontrollieren Sie alle Abdeckungen an der Maschine und ersetzen Sie verschleißte oder gebrochene Teile sofort mit Originalersatzteilen;*
- *vergewissern Sie sich, daß sich auf der Maschine keine Gegenstände oder Werkzeuge befinden und daß sie sauber ist;*
- *lesen Sie aufmerksam die Anleitung für Betrieb, Service und Ersatzteile der Klebeköpfe;*
- *lesen Sie sich auf der Maschine befindlichen Typenschilder.*

Während

- *tragen Sie keine Kleidung, die sich in Teile in Bewegung verwickeln kann;*
- *legen Sie weder die Hände noch andere Gegenstände in den Arbeitsbereich der Maschine;*
- *belasten Sie die Maschine nicht mit Kartons, die das vom Hersteller empfohlene Gewicht überschreiten.*

Danach

- *schalten Sie den elektrischen Motor immer durch Drücken des roten Knopfes des Betriebsschalters aus;*
- *schalten Sie die Versorgung der Druckluft aus.*

SULLA MACCHINA DOVRÀ OPERARE SOLAMENTE PERSONALE PRECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

THE MACHINE SHOULD BE OPERATED EXCLUSIVELY BY PREVIOUSLY TRAINED PERSONNEL.



SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.

I

NORME DI SICUREZZA PER LA MANUTENZIONE

- Seguire le norme di manutenzione ricordate in questo catalogo (vedere parte 4);
- non riparare, oliare e regolare la macchina quando questa è in movimento;
- prima di aprire i carter di protezione, togliere sempre la corrente elettrica e l’alimentazione d’aria compressa;
- non applicare pezzi non propri della macchina senza approvazione scritta della SEKISUI;
- usare pezzi di ricambio originali.

CONSIGLI UTILI

- Usare appropriati sistemi di collegamento elettrici,
- non togliere o coprire le targhette applicate alla macchina,
- sostituire le targhette danneggiate o non più leggibili,
- consultare all’occorrenza il manuale di Uso e Manutenzione,
- conservare in archivio il numero di codice di questo catalogo per la richiesta, in caso di smarrimento, di un’ulteriore copia.

E

SAFETY REGULATIONS FOR MAINTENANCE

- *Follow the maintenance regulations given in this handbook (see part 4);*
- *never repair, lubricate or adjust the machine while it is in movement;*
- *always turn off the power supply and the compressed air supply before opening the safety guards;*
- *do not use any parts other than the originals on the machine without the written permission of SEKISUI;*
- *always use original spare parts.*

USEFUL HINTS

- *Always use appropriate electrical connection systems,*
- *do not remove or cover up the labels and plates on the machine,*
- *replace any plates that become damaged or illegible,*
- *consult the Use and Maintenance handbook whenever necessary,*
- *keep a record of the code number of this handbook so that another copy can be requested if the original is lost.*

F

RÈGLES DE SÉCURITÉ POUR L’ENTRETIEN

- Suivre les normes d’entretien reproduites dans le présent catalogue (cf. partie 4);
- éviter de réparer, d’huiler et de régler la machine quand cette dernière est en marche;
- avant d’ôter les carters de protection, couper toujours le courant électrique et l’alimentation d’air comprimé;
- éviter toute application de pièces non appropriées à la machine sans l’approbation écrite de SEKISUI;
- utiliser des pièces de rechange d’origine.

CONSEILS UTILES

- Utiliser des systèmes appropriés de branchement électrique,
- éviter d’ôter ou de couvrir les plaquettes appliquées à la machine,
- remplacer les plaquettes endommagées ou devenues illisibles,
- consulter si nécessaire, le Manuel d’Utilisation et d’Entretien,
- conserver dans les fichiers le numéro de code du présent catalogue afin de pouvoir en commander un autre en cas de perte de celui-ci.

D

SERVICE SICHERHEITSNORMEN

- *Halten Sie sich an die Service-Normen dieses Katalogs (siehe Teil 4);*
- *nehmen Sie keine Reparaturen Schmierungen oder Einstellungen vor, wenn die Maschine in Bewegung ist;*
- *bevor Sie die Abdeckungen entfernen, unterbrechen Sie immer Stromund Druckluftversorgung;*
- *montieren Sie keine nicht zur Maschine gehörende Teile ohne schriftliche Genehmigung der SEKISUI;*
- *verwenden Sie Originalersatzteile.*

NÜTZLICHE HINWEISE

- *Verwenden Sie geeignete elektrische Verbindungs systeme;*
- *entfernen oder verdecken Sie die Typenschilder an der Maschine nicht;*
- *ersetzen Sie beschädigte oder unleserliche Typenschilder;*
- *bedienen Sie sich, wenn nötig, der Anleitung für Betrieb und Service;*
- *notieren Sie sich im Archiv die Kodenummer dieses Katalogs, damit Sie im Fall von Verlust eine Kopie anfordern können.*

SULLA MACCHINA DOVRÁ OPERARE SOLAMENTE PERSONALE PRECEDENTEMENTE ADDESTRATO.

THE MACHINE SHOULD BE OPERATED EXCLUSIVELY BY PREVIOUSLY TRAINED PERSONNEL.



SEUL UN PERSONNEL PRÉCÉDEMMENT ENTRAÎNÉ DEVRA INTERVENIR SUR LA MACHINE.

DIE MASCHINE DARF NUR VON GESCHULTEM PERSONAL BEDIENT WERDEN.



ANALISI RISCHI RESIDUI







INDICE / *INDEX* / TABLES DES MATIÈRES / *INHALTSVERZEICHNIS*

1 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPÉCIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

2 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE* /PRÉPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI/ *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

INDICE / *INDEX* / TABLES DES MATIÈRES / *INHALTSVERZEICHNIS*

3 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* REGOLAZIONI / *ADJUSTMENTS* / RÉGLAGES / *EINSTELLUNGEN*

4 - PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* MANUTENZIONI / *MAINTENANCE* / ENTRETIEN / *SERVICE*

INDICE / *INDEX* / TABLES DES MATIÈRES / *INHALTSVERZEICHNIS*

I

Nota
Il presente catalogo è predisposto per la lettura in quattro lingue di cui:
- I = Italiano
- E = Inglese
- F = Francese
- D = Tedesco

E

NOTE
This catalogue is printed in four different languages, and namely:
- I = *Italian*
- E = *English*
- F = *French*
- D = *German*

F

REMARQUE
Ce catalogue est préparé pour la lecture en quatre languages:
- I = Italien
- E = Anglais
- F = Français
- D = Allemand

D

HINWEIS
Vorliegender Katalog ist in vier Sprachen ausgeführt, nämlich:
- I = *Italienisch*
- E = *Englisch*
- F = *Französisch*
- D = *Deutsch*

1

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPECIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

I

1 – Cosa fa la macchina
La macchina chiude le quattro falde superiori e sigilla con nastro autoadesivo, la parte superiore ed inferiore delle scatole.

ATTENZIONE:
Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate e distanziate.

2 - Nastro
La macchina può usare teste nastranti per nastro di larghezza 2 pollici (ca. 50,8) o per nastro di larghezza 3 pollici (ca. 76,2) in rotoli di diametro massimo fino a 14 pollici (ca. 355).

3 - Dimensioni scatole
(vedi Fig.1).

ATTENZIONE:
- Per avere un buon funzionamento della macchina va rispettata la proporzione tra lunghezza, altezza e peso della scatola che si ricava sperimentalmente caso per caso.
- Per scatole di misura molto ridotte e particolarmente leggere, è previsto l'impiego di un'asta antirovesciamento che, normalmente, è custodita in posizione di riposo all'interno della mensola del carrello porta testa nastrante superiore. Per l'uso vedere Parte 3, Paragrafo 7.

E

1 – Function of the machine
The machine closes the four top flaps and seals the top and bottoms of the boxes with adhesive tape.

ATTENTION:
The boxes must be correctly centred, with suitable distances between them, when they are loaded onto the machine.

2 - Tape
The machine can use taping heads for tape with width of 2 inches (approx. 50.8) or 3 inches (approx. 76.2) in rolls with maximum diameter of 14 inches (approx. 355).

3 - Dimensions of the boxes
(see Fig.1).

ATTENTION:
- To ensure that the machine operates correctly, the proportions between length, weight and height of the box must be right; the proportions must be by trial and error for each different case.
- For very small and lightweight boxes, the machine has a special rod to prevent the boxes falling over; normally this rod is tucked away inside the bracket of the upper taping head carriage. For its use, see Part 3, Paragraph 7.

F

1 – Ce que fait la machine
La machine replie les quatres rabats supérieures et pose le ruban adhésif pour la fermeture de la partie supérieure et de la partie inférieure des boîtes.

ATTENTION:
Les boîtes devront arriver d'éjà centrées et espacées à la machine.

2 - Ruban
La machine peut utiliser des têtes de rubanage pour du ruban de 2 pouces (env. 50,8) de large ou pour du ruban de 3 pouces (env. 76,2) de large et présenté en rouleaux atteignant un diamètre maximal de 14 pouces (env. 355).

4 - Dimensions des boîtes
(Voir Fig.1).

ATTENTION:
- Pour avoir un bon fonctionnement de la machine, respecter la proportion entre longueur, hauteur et poids de la boîte que l'on obtient expérimentalement cas par cas.
- Pour des boîtes de mesures très rèduites et particulièrement légères, l'utilisation d'une barre de protection contre les renversements est prévue. Normalement, cette barre est enfermée, en position de repos, à l'intérieur de la console du chariot porte-tête rubaneuse supérieur. Pour son utilisation, voir Partie 3, Paragraphe 7.

D

1– Leistungen der Machine
Die Maschine schließt die vier oberen Uberlappungen und verklebt mit einem Selbstklebeband den oberen und unteren Teil der Kartons.

ACHTUNG:
Die Kartons müssen auf der Maschine bereits zentriert und geeigneten distanziert erscheinen.

3 - Klebeband
Die Maschine kann mit Klebeköpfen für Klebeband mit 2 (ca. 50,8) oder 3 (ca. 76,2) Inch Breite arbeiten, mit Rollen bis zu einem maximalen Durchmesser von 14 Inch (ca. 355).

4 - Ausmaße der Kartons
(Siehe Abb.1).

ACHTUNG:
- Damit die Maschine gut funktioniert, muß das Verhältnis zwischen Länge, Höhe und Gewicht des Kartons berücksichtigt werden, das sich experimentell von Fall zu Fall ableiten läßt.
- Für sehr kleine und besonders leichte Kartons ist der Einsatz von einer Kippschutzstange vorgesehen, die sich in Ruhestellung in der Wagenkonsole des oberen Klebekopfträgers befindet. Für ihren Gebrauch siehe Teil 3, Abschnitt 7.

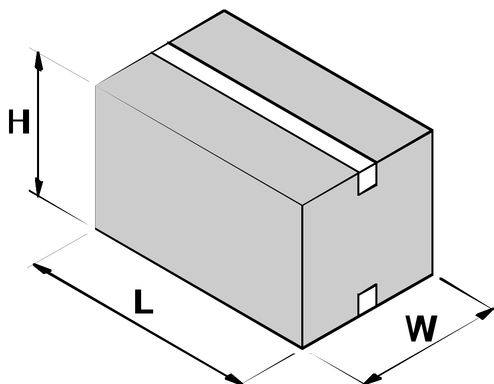


Fig./Abb. 1

	STA F47			
	(mm)		(inch)	
	Min.	Max.	Min.	Max.
L	150	700	6”	27” 1/2
W	100	510	4”	20”
H	100	510	4”	20”

1

PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

SPECIFICHE / *SPECIFICATIONS* / SPECIFICATIONS / *KENNZEICHEN*

I

Caratteristiche della scatola

Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate, distanziate e con le falde superiori aperte.
Le falde laterali possono essere aperte verso l'esterno da 0° a max.10° **NON** devono essere piegate verso l'interno.
Le falde anteriori e posteriori possono essere aperte verso l'esterno fino a 10° mentre non ha importanza verso l'interno.

E

Position of the boxes

When they arrive at the machine, the boxes must be correctly spaced apart and whit the upper flaps open.
The side flaps can be oponed outwards at an angle between 0° and 10°; they must not be folded inwards.
The frond and back flaps can be opened outwards up to 10° or inwards at any angle.

F

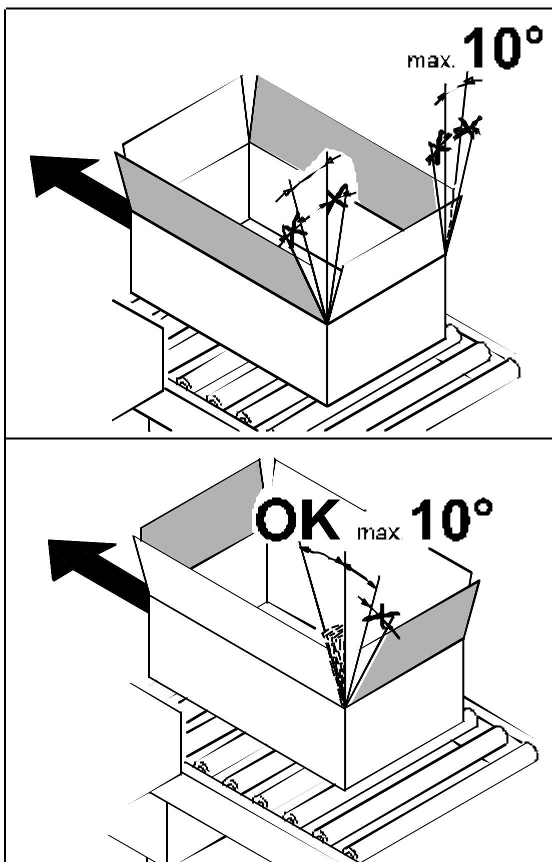
Caractéristiques de la boîte

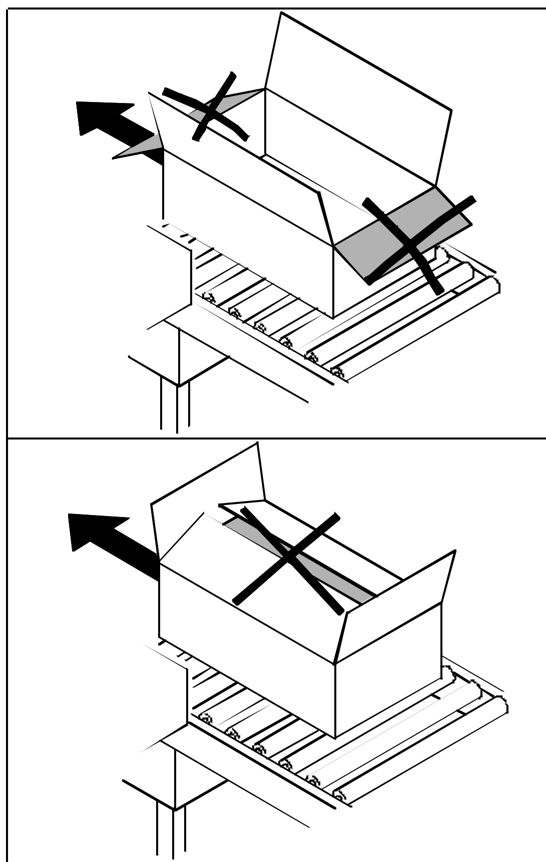
Les boîtes doivent arriver à machine déjà bien centrées, espacées, et avec les rabats supérieurs ouverts.
Les rabats latéraux peuvent être ouverts vers l'extérieur, allant de 0° à 10°.
Ils **NE DOIVENT PAS** être repliés vers l'intérieur.
Les rabats avant et arrière peuvent être ouverts vers l'extérieur jusqu'à 10°, alors que vers l'intérieur cela n'a pas d'importance.

D

Eigenschaften des Kartons

Die Kartons müssen auf der Maschine bereits geeignet zentriert, distanziert und mit offenen oberen überlappungen erscheinen.
Die seitlichen überlappungen dürfen nach außen von 0° bis 10° geöffnet sein. Sie dürfen ***NICHT*** *nach innen gefaltet sein.*
Die vorderen und hinteren überlappungen dürfen nach außen bis zu 10° geöffnet sein, nach innen können sie beliebig gefaltet sein.





I

4 - Altezza massima scatole
L'altezza massima può essere incrementata di 50 o 100 mm spostando verso l'alto le colonne di guida del carrello porta testa nastrante superiore.
Per eseguire correttamente l'operazione si rimanda alla Parte 2 paragrafo 8.
In questa particolare situazione il buon funzionamento è subordinato alla lunghezza, al peso ed alla rigidità dell'insieme scatola-contenuto.

ATTENZIONE:
È consigliabile mantenere il rapporto fra l'altezza <H> e la lunghezza <L> della scatola, superiore a 0,6 (Fig.2).
Esempio: (L : H) = 0,6 o superiore.

5 - Peso delle scatole
- Minimo: possono essere nastrate anche scatole vuote con cartone di buona qualità.
- Massimo: ca. 6 Kg ogni 100mm di lunghezza scatola.

6 - Produzione
La produzione che la macchina può realizzare dipende da alcuni fattori, comunque la maggiore incidenza è data da:
a) - lunghezza della scatola,
b) - peso della scatola.
In linea di massima, il grafico (Fig.2) rappresentato in questa pagina, fornisce un utile dato per il raffronto della produzione oraria.

E

4 - Maximum height of boxes
The maximum height can be increased by 50 or 100 mm by moving up the guide columns of the upper taping head carriage.
To perform this operation correctly, see Part 2, Paragraph 8.
In this particular situation, correct operation will depend on the length, weight and rigidity of the box and its contents.

ATTENTION:
It is advisable to maintain a ratio of more than 0,6 between the height <H> and the length <L> of the box (Fig.2).
Example: (L : H) = 0,6 or upper.

5 - Weight of boxes
- Minimum: it is even possible to tape empty boxes provided that they are of good quality cardboard.
- Maximum: approx. 6 Kg for each 100mm of box length.

6 - Output rate
The output rate of the machine depends on several factors, the most important of which are:
a) - length of the box,
b) - weight of the box.
The graph (Fig.2) shown below in most cases serves as a useful guide to comparing hourly production rates.

F

4 - Hauteur maximum des boîtes
La hauteur maximum peur être augmentée de 50 ou de 100 mm en déplaçant des les colonnes de guide du chariot porte tête rubaneuse vers le haut.
Pour effecteur correctement l'opération, voir la Partie 2, Paragraphe 8.
Dans cette situation particulière, le bon fonctionnement est subordonné à la longueur, au poids et à la rigidité de l'ensemble boîte-contenu.

ATTENTION:
Nous conseillons de maintenir le rapport entre la hauteur <H> et la longueur <L> de la boîte, supérieur à 0,6 (Fig.2).
Exemple: (L : H) = 0,6 ou supérieur.

5 - Poids des boîtes
- Minimum: même des boîtes vides en carton de bonne qualité peuvent être enrubannées.
- Maximum: environ 6 Kg pour 100mm de longueur de boîte.

6 - Production
La production que la machine peut realiser dépend de certains facteurs dont les plus déterminants sont:
a) - longueur de la boîte,
b) - poids de la boîte.
D'une manière générale, le graphique (Fig.2) répresénté sur cette page fournit une donnée utile pour comparer la production horaire par rapport à ces facteurs.

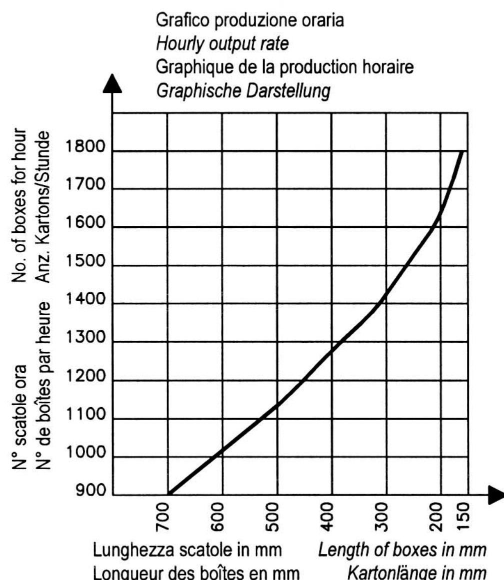
D

4 - Maximale Höhe der Kartons
Die maximale Hohë kann um 50 oder 100 mm erhöht werden, indem man die Führungssäulen des Wagens des oberen Klebekopfträgers nach oben verschiebt.
Für eine korrekte Ausführung dieses Vorgangs wird auf Teil 2, Abschnitt 8 verwiesen.
In dieser besonderen Situation richtet sich das gute Funktionieren nach der Länge, dem Gewicht und der Steifheit von Karton und Inhalt.

ACHTUNG:
Es empfiehlt sich ein Verhältnis zwischen Kartonhöhe <H> und Kartonlänge <L> von mehr als 0,6 (Abb.2).
Beispiel: (L : H) = 0,6 oder obere.

5 - Gewicht der Kartons
- Minimum: auch leere Kartons guter Pappqualität können verklebt werden.
- Maximum: ca. 6 Kg für 100 mm lange Kartons.

6 - Produktion
Die Produktionsleistung hängt von einigen Faktoren ab, ist jedoch zum Großteil bedingt durch:
a) - Länge des Kartons,
b) - Gewicht des Kartons.
Die graphische (Abb.2) Darstellung auf dieser Seite vermittelt brauchbare Angaben für den Vergleich der Stundenproduktion.



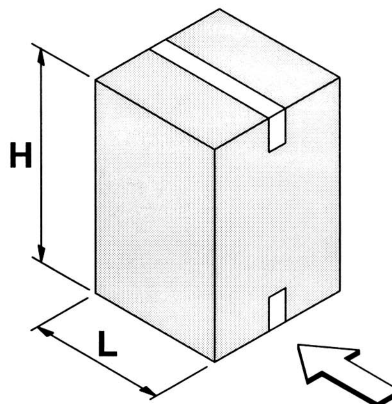


Fig./Abb. 2

7 - Dimensioni della macchina / *Dimensions of the machine*
Dimensions de la machine / *Ausmaße der Maschine*

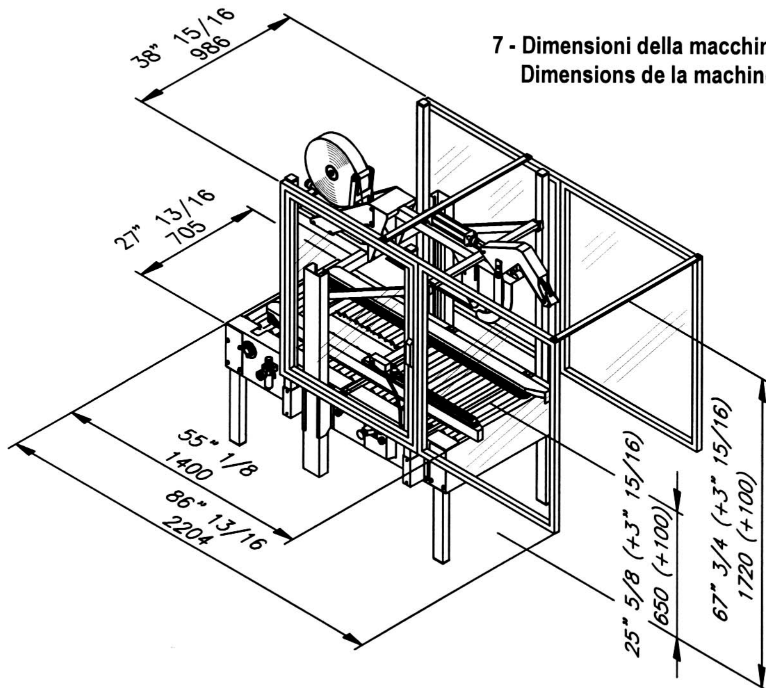


Fig./Abb. 3

8 **Dati tecnici / Technical data** **Données techniques / Technische Daten**	**STA F47**	
Peso della macchina con due teste Weight of the machine with two taping heads Bolds de la machine avec deux tètes de pose ruban Maschinengewicht mit zwei Verschlussaggregaten	Kg. 186 ca. Lb. 410	
Peso con imballo circa / Approximate weight with packing Poids approx. avec emballage / Gewicht mit Verpackung ca.	Kg. 230 ca. Lb. 507	
Dimensioni dell'imballo / Dimensions of packing Dimensions de l'emballage / Ausmaße der Verpackung - Lunghezza circa / approx. length / longueur approx. / Länge ca. - Larghezza circa / approx. width / Largeur approx. / Breite ca. - Altezza circa / approx. height / hauteur approx. / Höhe ca.	1800x1050x1570 (mm) 71"x41"x62" (inches)	
Potenza installata / Installed power Puissance installée / Installierte Leistung	0,36 kW	
Velocità di trasferimento scatola / Suggested box motion velocity Vitesse recommandée d'avancée des boîtes / Empfehlenswerte Transportgeschwindigkeit der Kartons	30 m/min ca. 98 feet	
Pressione max. ammissibile / Max. pressure allowed Pression max. admise / Max. zulässiger Druck	7 bar o $7x10^5$ Pa	
Pressione consigliata / Pressure recommended Pression conseilleée / Empfohlener Druck	4 bar o $4x10^5$ Pa	
Consumo aria per ciclo / Air consumption cycle (a 6 bar per ciclo scatola) (at 6 bar for box cycle) Consommation d'air par cycle / Luftverbrauch pro Zyklus (à 6 bars par cycle boîtes) (bei 6 bar pro Kartonzyklus)	1,5 nl a 6 bar	
Qualità dell'aria / Quality of the air Qualité de l'air / Luftqualität	deumidificata e filtrata con soglia di filtrazione a 50 micron ca. déhumidifié et filtré avec seuil de filtration d'environ 50 microns	dehumidified and filtered with filtering threshold at approximately 50 micron entfeuchtet und filtriert mit einer Filtrierschwelle von ca. 50 Mikron
Protezione motore / Motor protection Protection Moteur / Motorschutz Klasse	IP54	
Temperatura di utilizzo / Operating temperature Témperature d'utilisation / Temperaturbereich	Min. + 5° C / 41° F Max. + 35° C / 95° F	

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

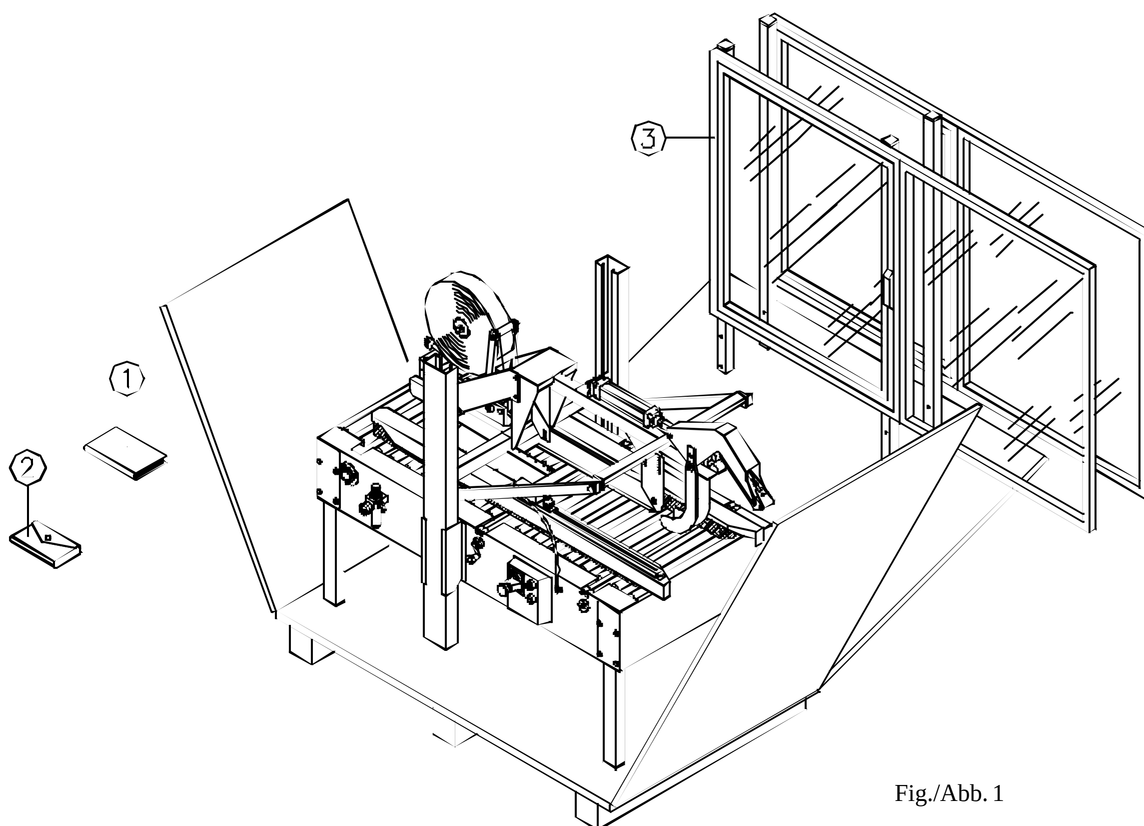


Fig./Abb. 1

I

1. Manuale uso e manutenzione.
2. Cassetta utensili.
3. Protezioni antinfortunistiche.

E

1. *Use and maintenance handbook.*
2. *Tools tray.*
3. *Protective and safety devices.*

F

1. Manuel d'utilisation et d'entretien.
2. Boîte à outils.
3. Protections contre les accidents de travail.

D

1. *Handbuch für Betrieb und Wartung.*
2. *Werkzeugkasten.*
3. *Schutzvorrichtungen.*

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

1 - Operazioni preliminari

Dopo aver tolto la macchina dall'apposito imballo (Fig.1), inserire le quattro gambe fino a battuta della fiancata e serrare le 4 viti di serraggio del morsetto (Fig.10 pag.18).
Controllare che:
- nell'imballaggio non siano rimasti pezzi sciolti;
- togliere eventuali legacci di trattenimento delle parti interne della macchina;
- la macchina corrisponda a quella ordinata;
- nell'imballaggio vi sia una cassetta di utensili, data in dotazione alla macchina;
- manuale uso e manutenzione.

Segnalare eventuali danni causati dal trasporto.

2 - Identificazione macchina

Per qualsiasi comunicazione con il costruttore citare sempre IL NUMERO DI MATRICOLA (SERIAL NUMBER) e il MODELLO (MODEL) - (Fig.2).

E

1 - Preliminary operations

After having removed the machine from its packing (Fig.1), insert the four legs up to the end into the slots provided and tighten the four mounting screws (Fig.10 pag.18).
Make sure that:
- *there are no loose parts left in the packing:*
- *any strings holding the internal parts of the machine in place have been removed;*
- *the machine corresponds to the one ordered;*
- *there is a toolbox in the packing, supplied together with the machine;*
- *use and maintenance handbook.*

Report any damages caused during transport.

2 - Machine Identification Number

When consulting the manufacturer always quote THE SERIAL NUMBER and the MODEL (see Fig.2).

F

1 - Opérations préliminaires

Après avoir ôté la machine de son emballage (Fig.1), introduisez les quatres pieds dans les logements prévus jusque ou bout et bloquer les quatres vis (Fig.10 pag.18) Vérifier:
- s'il ne reste aucune pièce détachée dans l'emballage;
- ôter tout lien qui pourrait éventuellment entraver les parties intérieures de la machine;
si la machine correspond bien à celle qui a été commandée;
- si l'emballage contient bien une caissette à outils livrée avec la machine;
- manuel d'utilisation et d'entretien.

Signaler éventuellement tout domage qui aurait pu être causé par le transport.

2 - Identification de la machine

Pour toute communication avec le constructeur, citer toujours le n° matricule (SERIAL NUMBER) et le modèle (MODEL) - (Fig.2).

D

1 - Vorarbeiten

Nachdem die Maschine aus ihrer Verpackung (Abb.1), entfernt worden ist, setzen Sie die vier Füßen in die entsprechenden Fassugen bis zum Anschlag ein und ziehen Sie die vier Schrauben fest (Abb.10 Seite 18).
Vergewissern Sie sich, daß:
- *in der Maschine keine losen Teile geblieben sind;*
- *entfernen Sie eventuelle Haltebinder der inneren Maschinenteile;*
- *die Maschine dem bestellten Modell entspricht;*
- *sich in der Maschine ein Werkzeugkasten befindet, der mit der Maschine geliefert wird;*
- *Handbuch für Betrieb und Wartung.*

Melden Sie eventuelle Transportschäden.

2 - Maschinen-kennzeichnung

Bei allen Mitteilungen an den Hersteller muß immer die SERIENNUMMER (SERIAL NUMBER) und das MODELL (MODEL) angegeben werden (Abb.2).

SEKISUI

SEKISUI TA INDUSTRIES, INC.
7089 BELGRAVE AVENUE
GARDEN GROVE, CA. 92641-2807
(714)898-0344, FAX (714)894-4831

MODEL	SERIAL NUMBER
STA F47	ZZ011800
KG 186	YEAR 2000
V 110	Hz 60
W 360	A 6

Fig./Abb. 2

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

3 - Spostamento e posizionamento
Infilare le forche sotto la macchina (Fig.3), e spostarla dal pallets inferiore di base.
Posizionare la macchina in modo che lungo i due fianchi vi sia un passaggio sufficiente per l'operatore (almeno 80 cm) (Fig.4).

4 - Posizione operatore (vedi Fig.5)

E

3 - Moving and positioning
Insert the forks under the machine (Fig.3), and lift it off the lower pallets.
Position the machine so that there is a sufficiently wide passageway on either side for the operator (at least 80 cm) (Fig.4).

4 - Position of operator (see Fig.5)

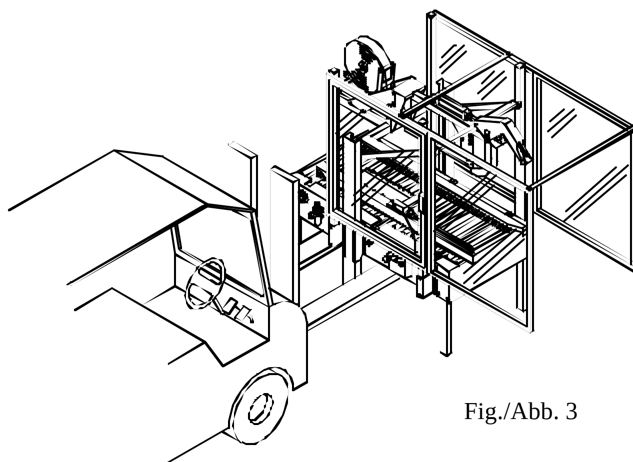


Fig./Abb. 3

F

3 – Déplacemen et mise en place de la machine
Placer les fourches du plateaupalette sous la machine (Fig.3), et déplacer cette dernière de la palette inférieure de base.
Mettre la machine en place de manière à ce que le long des deux parois latérales il y ait un passage suffisant pour l'opérateur (au moins 80 cm) (Fig.4).

4 - Position opérateur (voir Fig.5)

D

3 – Verschiebung und Positionierung
Die Gabeln unter die Maschine führen (Abb.3), und von den unteren Grundpaletten entfernen.
Die Maschinen muß so stehen, daß ihre Längsseiten genügend Raum für den Maschinenwärter (mind. 80 cm) freilassen (Abb. 4).

4 - Bedienerstelle (siehe Abb.5)

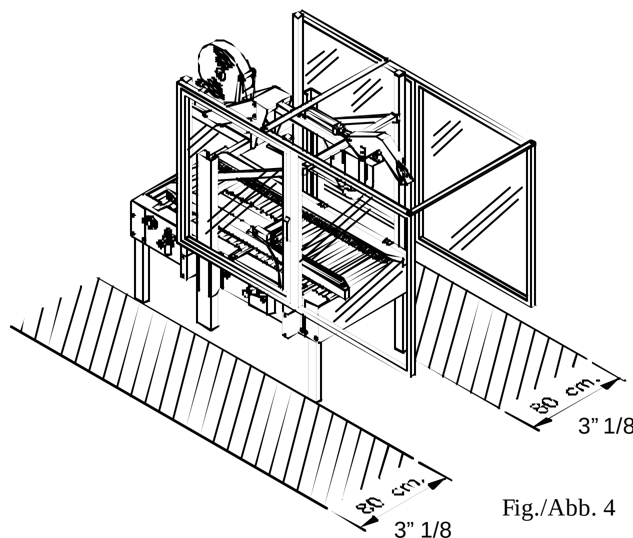


Fig./Abb. 4

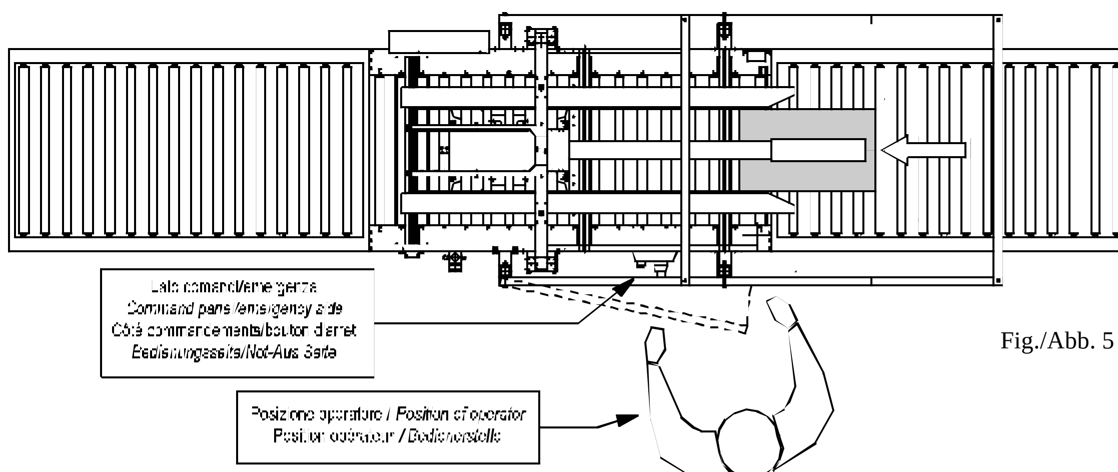


Fig./Abb. 5

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

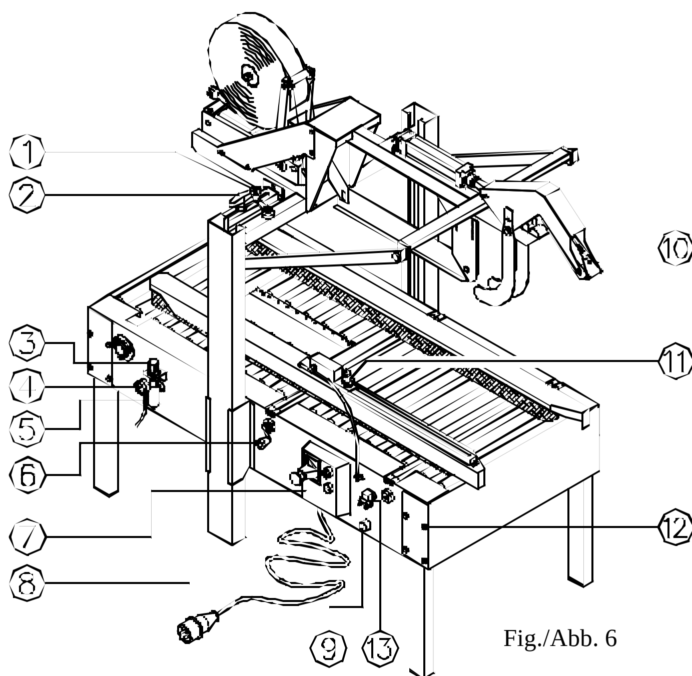


Fig./Abb. 6

I

5 – Organi di controllo e regolazioni (Fig. 6)

1) Regolazione salita / discesa carrello
2) Rulli pressatori laterali
3) Regolazione pressione aria (cilindro chiudifalda posteriore)
4) Manometro ingresso aria (cilindro chiudifalda posteriore)
5) Rubinetto ingresso aria
6) Regolazione larghezza scatola
7) Interruttore elettrico
8) Cavo elettrico alimentazione macchina
9) Spia aria circuito inserito
10) Regolazione inclinazione leva chiudifalda
11) Valvola comando chiudifalda
12) Viti per bloccaggio gambe
13) Connettore elettrico protezione antinfortunistiche

E

5 – Control and adjustments *(Fig. 6)*

1) Carriage raising/lowering adjustment
2) Side pressure rollers
3) Air pressure control
4) Air inlet pressure gauge
5) Air inlet tap
6) Box width adjustment
7) Electrical switch
8) Mains power electric connecting cable
9) Air circuit "ON" warning light
10) Flap closing leve tilt control
11) Flap closing control valve
12) Leg securing screws
13) Connector for safety guards

F

5 – Organes de commandes et de réglage (Fig. 6)

1) Réglage montée / descente du chariot
2) Rouleaux presseurs latéraux
3) Réglage pression d'air
4) Manomètre de l'arrivée d'air
5) Robinet de l'arrivée d'air
6) Réglage largeur boîtes
7) Interrupter électrique
8) Câble électrique d'alimentation de la machine
9) Voyant d'air (circuit branché)
10) Réglage de l'inclinaison du levier de fermeture des pans
11) Vannes de commande de fermeture des pans
12) Vis de blocage des pieds
13) Connecteur pour protections de sécurité

D

5 – Kontrollorgane und Einstellungen *(Abb. 6)*

1) Einstellung Wagenhinauf und hinunterfahrt
2) Seitliche Pressrollen
3) Einstellung Luftdruck
4) Zuluftmanometer
5) Zulufthahn
6) Einstellung Kartonbreite
7) Elektrischer Schalter
8) Elektrisches Kabel
9) Luftkontrolleuchte bei eingeschaltenem Stromkreis
10) Einstellung Neigung des Uberlappungsschließhebeis
11) Steuerventil Uberlappungsschließung
12) Blockierungsschrauben für Beine
13) Verbinder für Unfallschutzvorrichtungen

I

6 - Altezza del piano di lavoro

La macchina viene predisposta con la quota del piano rulli di 650mm da terra. (Fig.7)
Tale quota può essere incrementata fino a 750mm.
Per eseguire questa operazione, inserire le forche sotto la struttura della macchina (Fig.3), sollevare la macchina e operare sulle due gambe di ciascuna estremità come segue:
- allentare le 4 viti a testa esagonale di ciascuna gamba (Fig.8);
- sfilare le gambe della misura desiderata (max.100mm) (Fig.9) e serrare le viti (Fig.10).

ATTENZIONE:
Assicurarsi che alla fine di queste operazioni la macchina sia in bolla nei due sensi, longitudinale e trasversale (Fig.11).

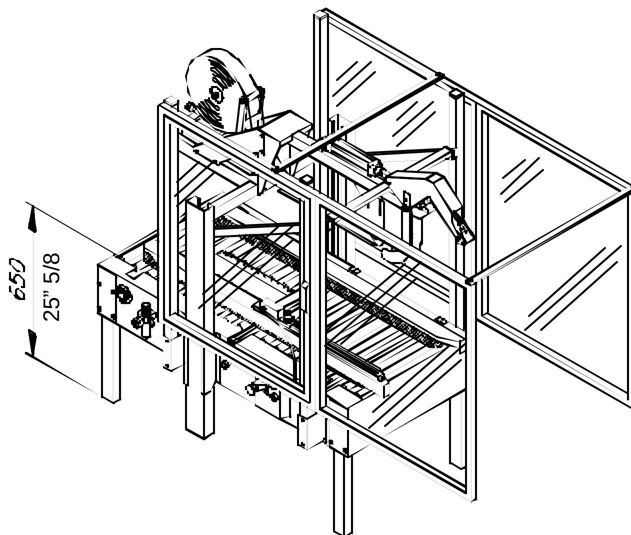


Fig./Abb. 7

E

6 - Working height

The roller table of the machine is 650mm from the ground. (Fig.7).
The height can be increased up to a maximum of 750mm.
To do this, insert the forks beneath the frame of the machine (Fig.3), raise the machine and adjust the two legs at each end as follows:
- slacken the four hexagon head screw on each of the legs (Fig.8);
pull out the legs to the required lenght (max.100mm) (Fig.9) and then tighten the screws (Fig.10).

ATTENTION:
Make sure at the end of these operations that the machine is placed at level in both directions lengthwise and crosswise (Fig.11).

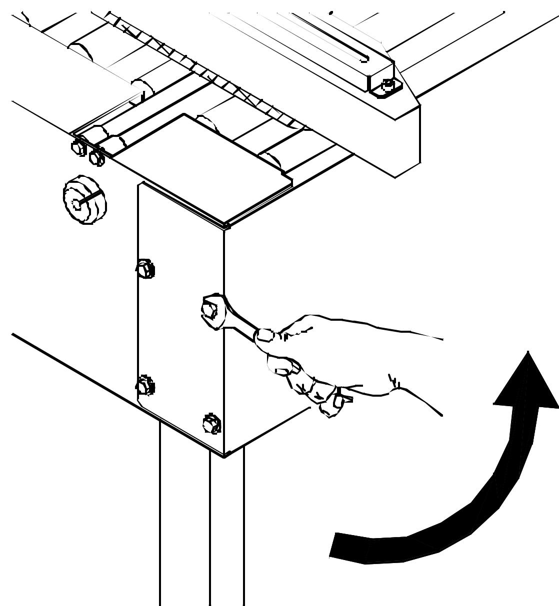


Fig./Abb. 8

F

6 - Hauteur de travail

La machine est prévue pour que le plan du transporteur à rouleaux soit à 650mm du sol. (Fig.7)
Cette cote peut être accrue jusqu'a 750mm.
Pour effectuer cette opération introduire les fourches sous la structure de la machine (Fig.3),soulever la machine et agir sur les deux pieds de chaque extrémité, comme suit:
- dévisser les 4 vis à tête hexagonale de chaque pied (Fig.8);
- dégager les pieds dans la mesure désirée (max.100mm) (Fig.9) et serrer les vis (Fig.10).

ATTENTION:

S'assurer qu'à la fin des opérations ci-dessus la machine soit bien de niveau dans le deux sens, aussi bien longitudinal que trasversal (Fig.11).

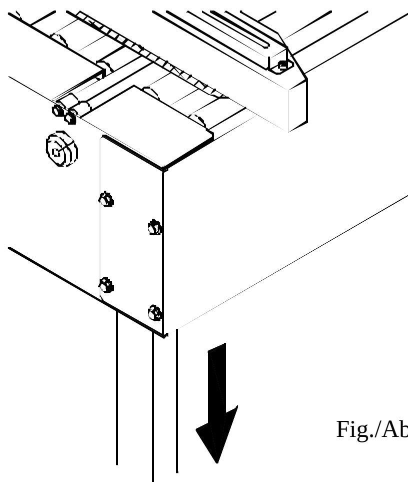


Fig./Abb. 9

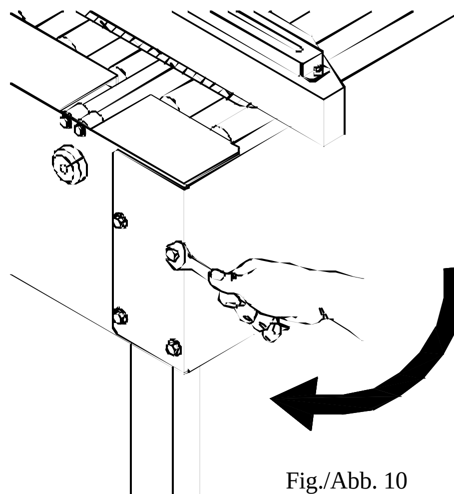


Fig./Abb. 10

D

6 - Arbeitshöhe

Die Maschine ist für eine Höhe der Rollenebene von 650mm vom Boden vorgesehen (Abb.7).
Diese Höhe kann bis auf 750 mm gebracht werden.
Für diesen Vorgang führen sie die Gabeln unter die Maschinenstruktur (Abb.3), heben die Maschine und gehen an den zwei Beinen von jedem Ende wie folgt vor:
- an jedem Bein die 4 Sechskantschrauben lockern (Abb.8);
- die Beine bis zur gewünschten Höhe herausziehen (max.100mm) (Abb.9) und die Schrauben festziehen (Abb.10).

ACHTUNG:

Vergewissern Sie sich, daß die Maschine nach diesen Arbeiten sowohl in Längs als auch in Querrichtung völlig eben steht (Abb.11)

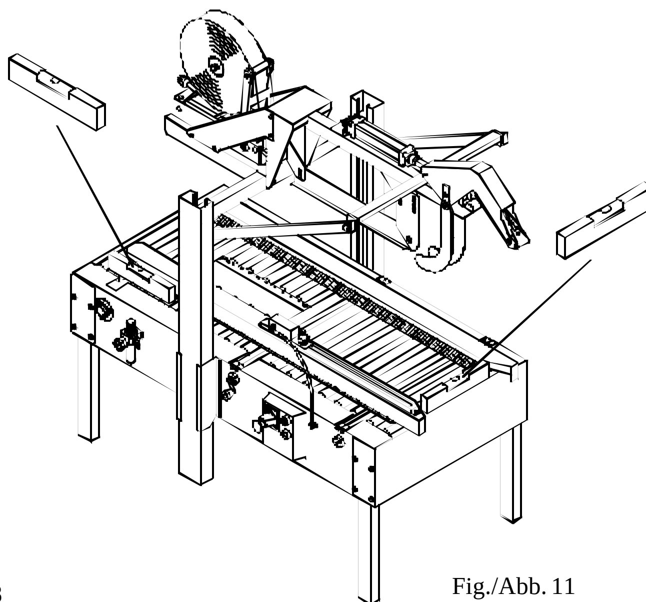


Fig./Abb. 11

I

7 - Montaggio carter

Inserire il carter di protezione come indicato in fig.12 pos.1 e fissarlo utilizzando le viti fig.12 pos.2.

E

7 - Mounting of the protection cover

Place the machine protection cover ou the machine frame as described on fig.12 pos.1 and fix it with the self-threading screws fig.12 pos.2.

F

7 - Montage de la protection mécanisme.

Monter la protection comme descrit sur la fig.12 pos.1 et la fixer coutre le chassis avec les vis autotarandeuses fig.12 pos.2.

D

7 - Montage der Abdeckung

Die Abdeckung wie in der Abb.12 pos.1 geschrieben, montieren und sie mit den selbstschneidenden Schrauben Abb.12 pos.2 befestigen.

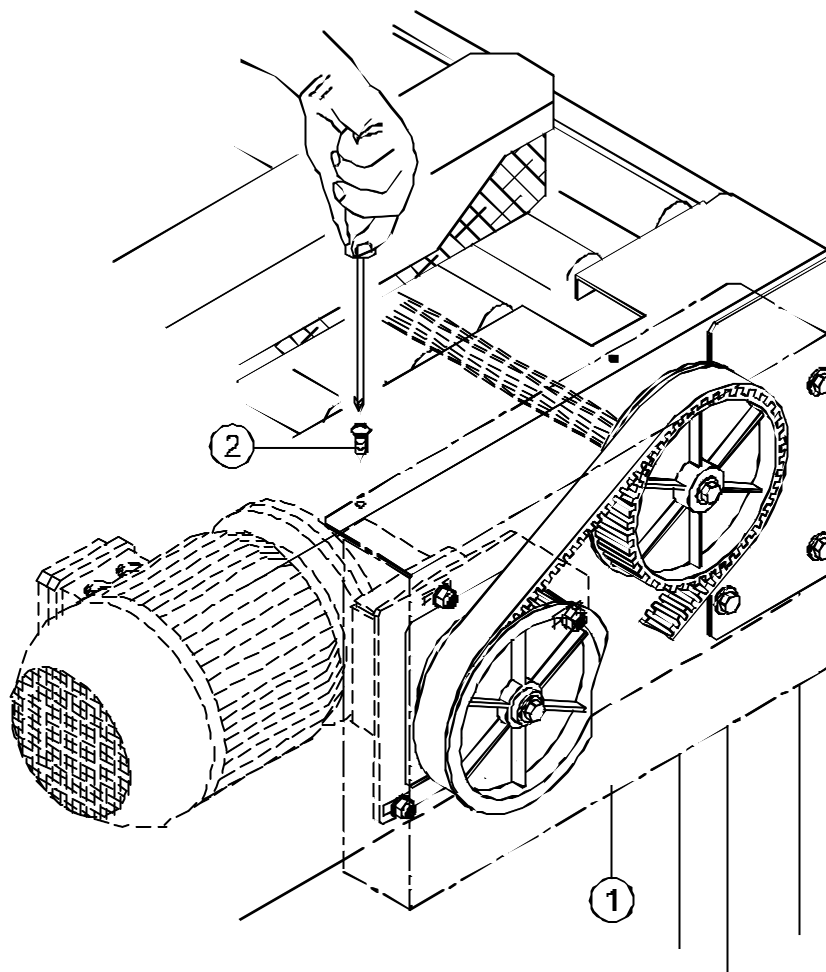


Fig./Abb.12

I

8 – Ampliamento altezza massima scatole

L'altezza massima può essere incrementata di 50 o 100 mm. spostando le colonne verso l'alto, agendo sulle viti (Fig.13 pos.1) ed i fori predisposti sulle colonne (Fig.13 pos.2); in questo modo l'altezza minima d ella scatola da nastrare aumenta del rispettivo spostamento effettuato.

ATTENZIONE:
È opportuno che questa operazione venga eseguita da personale specializzato addetto alla manutenzione meccanica.

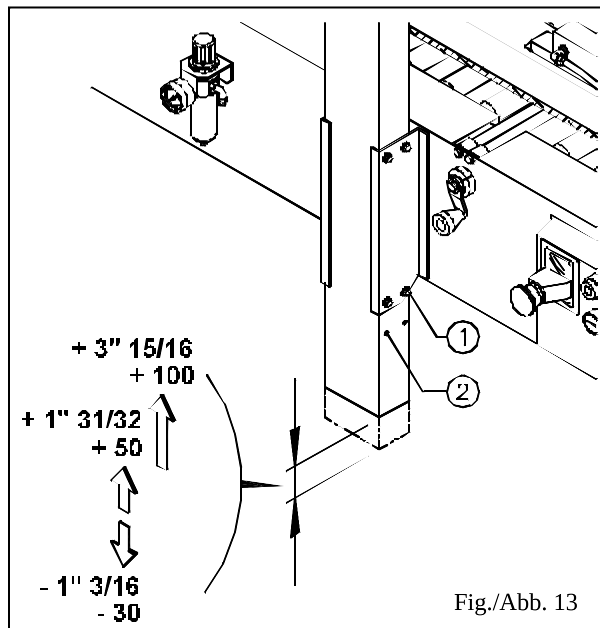


Fig./Abb. 13

E

8 – Increasing the maximum box heigth

The maximum height can be increased by 50 or 100 mm. by moving the columns upwards by means of the screws (Fig.13 pos.1) and the holes on the columns (Fig.13 pos.2); in this way the minimum box height is increased by the distance of the movement made.

ATTENTION:
This operation should be performed by specialized mechanical maintenance technicians.

F

8 – Augmentation de la hauteur maximale des boîtes

La hauteur maximum peut être augmentée de 50 ou de 100 mm. en déplacant les colonnes vers le haut, ce que l'on fera enintervenant sur les vis (Fig.13 pos.1) et les orifices aménagés sur les colonnes (Fig.13 pos.2). De cette maniére, la hauter minimum de la boîte à enrubanner augmente en fonction du déplacement effectué.

ATTENTION:
Il convient que cette opération soit effectuée par un personnel spécialisé affecté à l'entretien mécanique.

D

8 – Vergrößerung der maximalen Kartonhöle

Die maximale Höhe kann um 50 oder 100 mm. erhöht werden, indem die Säulen mittels der Schrauben (Abb.13 pos.1) und der Öffnungen (Abb.13 pos.2) nach oben verschoben werden; auf diese Weise vergrößert sich die minimale Höhe des zu verklebenden Kartons um die entsprechende durchgeführte Verschiebung.

ACHTUNG:
Diese einstellung sollte von spezialisiertem wartungspersonal vorgenommen werden.

I

9 – Collegamenti con elementi di linea

La macchina può essere collegata meccanicamente con altri elementi di linea (esempio: gruppi distanziatori scatole, tavoli a rulli, ecc.).
Per il collegamento meccanico utilizzare l'apposito kit di fissaggio cod. 801-09-868 (Fig. 14).
Per bancaletto L=375x500mm. (completo) cod. 801-10-021 (Fig.15)

E

9 – Connection with the line elements

The machine can be connected mechanically with other elements of the line (example: box spacing units, roller tables, etc.).
For the mechanical connection use the proper connection kit part n° 801-09-868 (Fig. 14).
For the 375x500mm. roller table extension with connecting Brackets, use part number 801-10-021 (Fig.15).

F

9 - Raccordement avec les éléments de ligne

La machine peut être raccordée mécaniquement à l'autres éléments de ligne (exemple: groupes distanceurs des boîtes, table à rouleaux, etc.).
Pour la connection mechanique, utiliser le kit de connection réf. 801-09-868 (Fig. 14).
Pour le plan à rouleaux 375x500mm. avec kit de connection utiliser code 801-10-021 (Fig.15).

D

9 - Anschluss an Lienienelemente

Die Maschine kann mechanisch mit anderen Linienelementen verbunden werden (zum Beispiel Kartonsdistanzierungsgruppen, Rollentische usw.).
Für die montage von Zubehören, das gelieferte Montagekit nerrwenden Art.- nr. 801-09-868 (Abb. 14).
Für die Rollenbahn 375x500mm. komplett mit Verbindungsblechen, Art. Nr. 801-10-021 (Abb.15) verwemden.

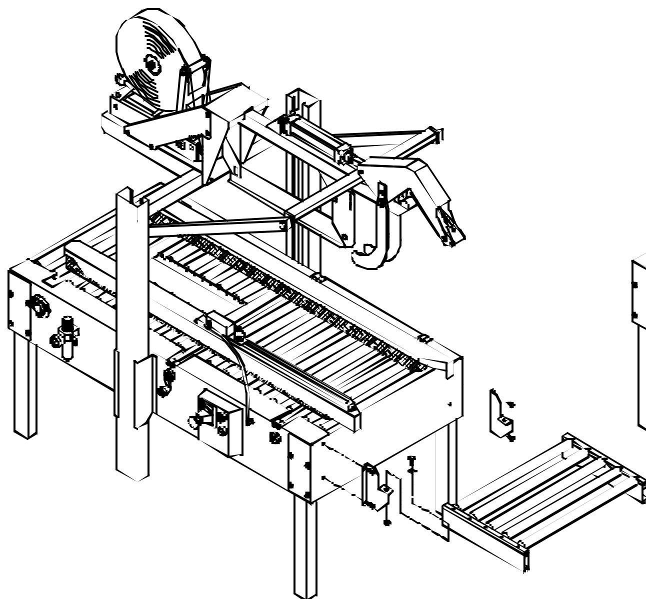


Fig./Abb. 14

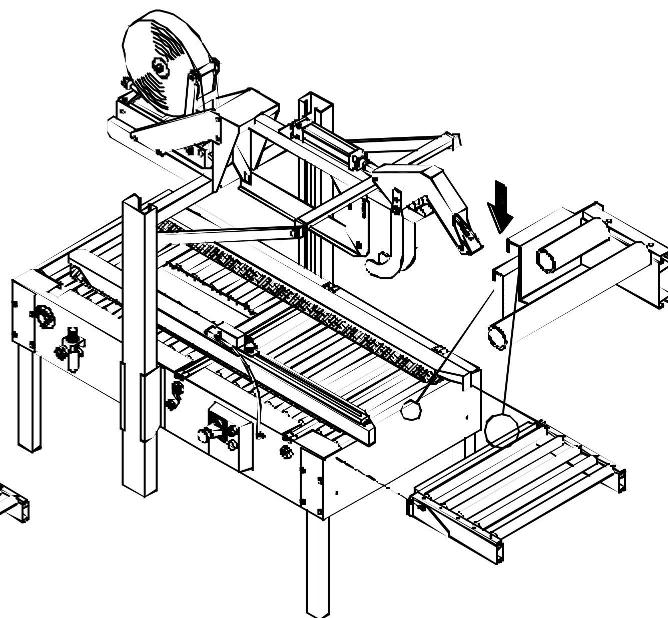


Fig./Abb. 15

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

10 – Collocamento della testa nastrante superiore

Dopo aver preparato la testa nastrante (vedi fascicolo Uso, Manutenzione e Parti di Ricambio Teste Nastranti), svitare i due perni di bloccaggio sulla macchina (Fig.16 pos.3) ed inserire la testa nastrante nell'apposito vano, assicurandosi che l'orientamento sia quello indicato in Fig. 16 facendo scorrere i quattro perni (Fig.16 pos.1) nelle scanalature fino a battuta.
Bloccare quindi la testa nastrante riavvitando i due perni di bloccaggio (Fig.16 pos.3).

ATTENZIONE:
Prima dell'inserimento della testa nastrante nella propria sede, montare la piastra antirotazione testa (cod. 801-10-243) come indicato in Fig.16 pos. 4, 5, 6.

E

10 – Fittin the upper taping head

After setting up the taping head (see handbook for Use, Maintenance and Spare Parts of Taping Heads), unscrew the two locking pins on the machine (Fig.16 pos.3) and fit the head in position, making sure that the direction is as indicated in Fig.16, and sliding the four pins (Fig.16 pos.1) as far as they will go into the grooves.
Then lock the taping head by retightening the locking screw (Fig.16 pos.3).

WARNING:
Fix on the taping head the anti-rotation plate (part no. 801-10-243) before mounting it on the machine. See Fig.16 pos. 4, 5, 6.

F

10 – Positionnement de la tête rubaneuse supérieure

Après avoir préparé la tête rubaneuse (voir Manuel d'Emploi, Entretien et Pièces de rechange des Têtes rubaneuses), dévisser les deux pivots de blocage sur la machine (Fig.16 pos.3) et introduire la tête rubaneuse dans le logement prévu en s'assurant que l'orientation est celle indiquée sur la Fig.16 et en faisant glisser les quatre pivots (Fig.16 pos.1) dans les rainures jusqu'à ce qu'ils butent. Bloquer la tête rubaneuse en revissant les deux pivots de blocage (Fig.16 pos.3).

ATTENTION:
Fixer sur la tête de pose la plaque anti-rotation (code 801-10-243) avant de la monter sur la machine. Voir Fig.16 pos. 4, 5, 6.

D

10 – Montage des oberen Klebekopfes

Der Klebekopf wird entsprechend der Anelitung für Betrieb, Service und Ersatzteile für Klebeköpfe vorbereitet.
Die beiden Blockierungschrauben auf der Machine (Fig.16 pos3) lösen und den Klebekopf in die dafür vorgesehene Öffnung einsetzen. die Richtung muß der in Abb.16 angegebenen entsprechen, wobei die vier Befestungungsnippel (Abb.16 pos.1) in die Leisten bis zum Anschlag eingeführt werden; anschließend den Klebekopf mit Hilfe der beiden Schrauben blockieren (Fig.16 pos3).

ACHTUNG:
Das Plättchen (Art-Nr. 801-10-243), das die Montage des Verschlußaggregates in der verkehrten Richtung nicht ermöglicht montieren, bevor das Verschlußaggregat in die Maschine eingesetzt wird. Siehe Abb.16 pos. 4, 5, 6.

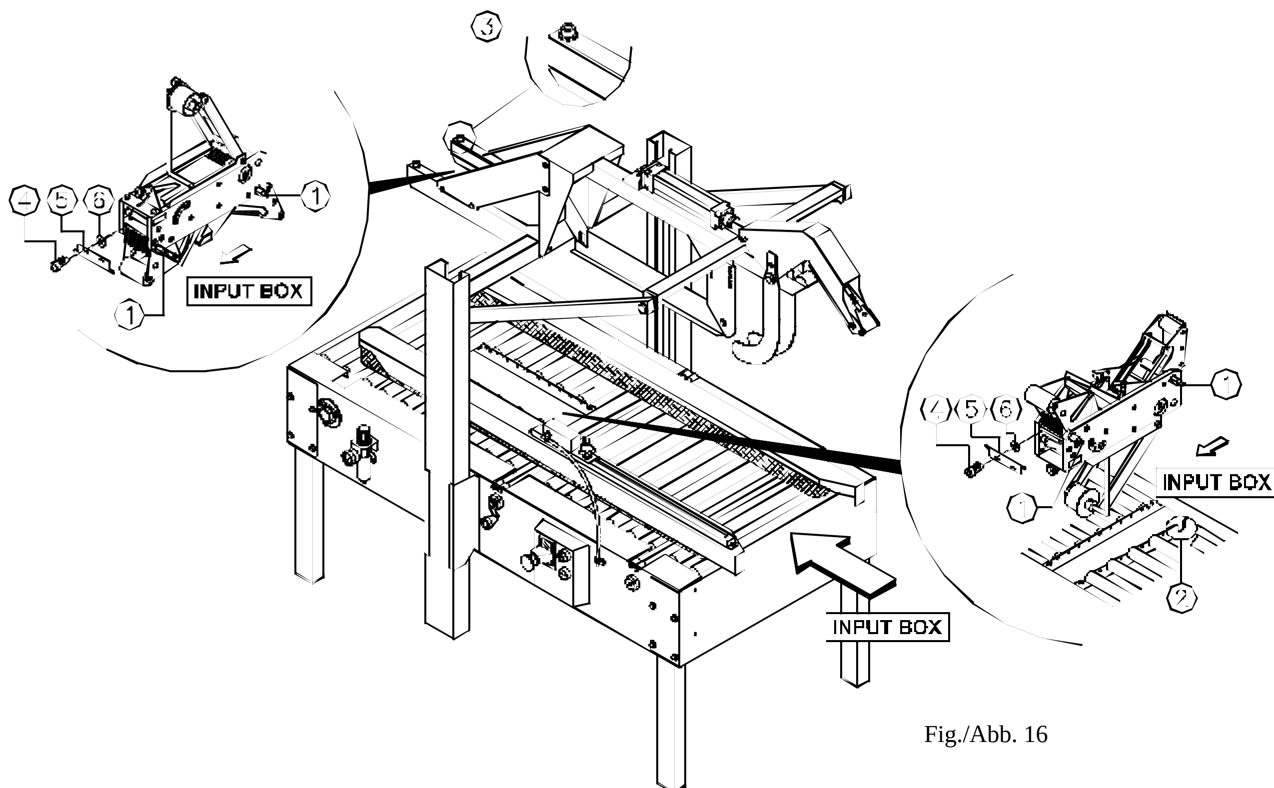


Fig./Abb. 16

I

11 – Collocamento della testa nastrante inferiore
Dopo aver preparato la testa nastrante (vedi fascicolo Uso, Manutenzione e Parti di Ricambio Teste Nastranti), introdurla nell'apposito vano del piano rulli, assicurandosiche i perni di sostegno (Fig.16 pos.1) siano ben inseriti nelle apposite nicchie del telaio (Fig.16 pos.2) e che l'orientamento sia quello indicato in Fig.16.

ATTENZIONE:
Prima dell'inserimento della testa nastrante nella propria sede, montare la piastra antirotazione testa (cod. 801-10-243) come indicato in Fig.16 pos. 4, 5, 6.

E

11 – Fittin the lower taping head
After setting up the taping head (see handbook for Use, Maintenance and Spare Parts of Taping Heads), place it into its position on the roller table, making sure that the supporting pins (Fig.16 pos.1) are correctly inserted into the slots on the frame (Fig.16 pos.2) and that the direction is as indicated in Fig.16.

WARNING:
Fix on the taping head the anti-rotation plate (part no. 801-10-243) before mounting it on the machine. See Fig.16 pos. 4, 5, 6.

F

11 – Positionnement de la tête rubaneuse inférieure
Après avoir préparé la tête rubaneuse (voir Manuel d'Emploi, Entretien et Pièces de rechange des Têtes rubaneuses), l'introduire dans le logement prévu du plan de rouleaux, s'assurer que les pivots de soutien (Fig.16 pos.1) sont correctement introduits dans les niches du châssis (Fig.16 pos.2) et que l'orientation est celle indiquée sur la Fig.16.

ATTENTION:
Fixer sur la tête de pose la plaque anti-rotation (code 801-10-243) avant de la monter sur la machine. Voir Fig.16 pos. 4, 5, 6.

D

11 – Montage des unteren Klebekopfes
Der Klebekopf wird entsprechend der Anelitung für Betrieb, Service und Ersatzteile für Klebeköpfe vorbereitet und in die dafür vorgesehene Öffnung in den Rollentisch eingesetzt, sodaß die Befestigungsnippel (Abb.16 pos.1) in die entsprechenden Öffnungen im Rahmen (Abb.16 pos.2) passen und die Richtung des Klebekopfes die in Abb.16 angegebene ist.

ACHTUNG:
Das Plättchen (Art-Nr. 801-10-243), das die Montage des Verschlußaggregates in der verkehrten Richtung nicht ermöglicht montieren, bevor das Verschlußaggregat in die Maschine eingesetzt wird. Siehe Abb.16 pos. 4, 5, 6.

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / *SETTING UP THE MACHINE FOR USE*

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / *VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH*

I

12 – Montaggio protezioni antinfortunistiche

Montare le protezioni antinfortunistiche sulla macchina, inserendo nelle apposite sedi fig.17 pos.1 i pali di sostegno fig.17 pos.2 completi di protezioni e traversi di irrigidimento fig.17 pos.3.
Bloccare le protezioni serrando le apposite viti fig.17 pos.4 completi di dado e rondella fig.17 pos.5 e 6.
Dopo aver fissato meccanicamente la protezione eseguire i collegamenti elettrici del micro di sicurezza inserendo il connettore fig.17 pos.7 nell'apposita sede fig.17 pos.8.

E

12 – Assembly of interlocking guards

To install on the machine the interlocking guards mount on them the support cross pieces Fig. 17 pos. 3 and insert the support tubes fig 17, pos. 2 in the proper lodgements fig. 17 pos. 1.
Clamp the support tubes with the screws, washers and bolts fig. 17 pos. 4,5 and 6.
When the guards are in the proper position, connect the safety switch by inserting in the connector fig 17, pos 7 into the socket fig 17, pos. 8.

F

12 – Montage des protections

Monter les protections comme il est indiqué ci-dessous.
Monter les traverses de support fig. 17 pos 3.
Insérer les tubes de soutien fig 17. pos. 2 à l'intérieur des supports fig. 17 pos.1.
Bloquer les tubes de soutien au moyen des vis, rondelles et écrous fig. 17 pos. 4, 5 et 6.
Après avoir montè les protections, exécuter le reccordement électrique.insérant le connecteur fig. 17, pos.7 dans la connexio fig. 17, pos. 8.

D

12 – Montage der Unfallschutzvorrichtungen

komplett mit den Querträgern Abb. 17, Pos. 3 vornehmen, wie im folgenden beschrieben:
Die Stützen Abb. 17, Pos. 2 ins Innere der Halterungen Abb. 17, Pos. 1 einführen. Die Stützen, mit Hilfe der Schrauben, Zwischenscheiben und Muttern Abb. 17 Pos. 4, 6 und 5 befestigen.
Nachdem die Unfallschutzvorrichtungen montiert sind, die Elektroverbindungen wie folgt vornehmen:
Den Verbinder Abb. 17 Pos 7 in die dazugehörige Verbindung, Abb. 17, Pos. 8 stecken.

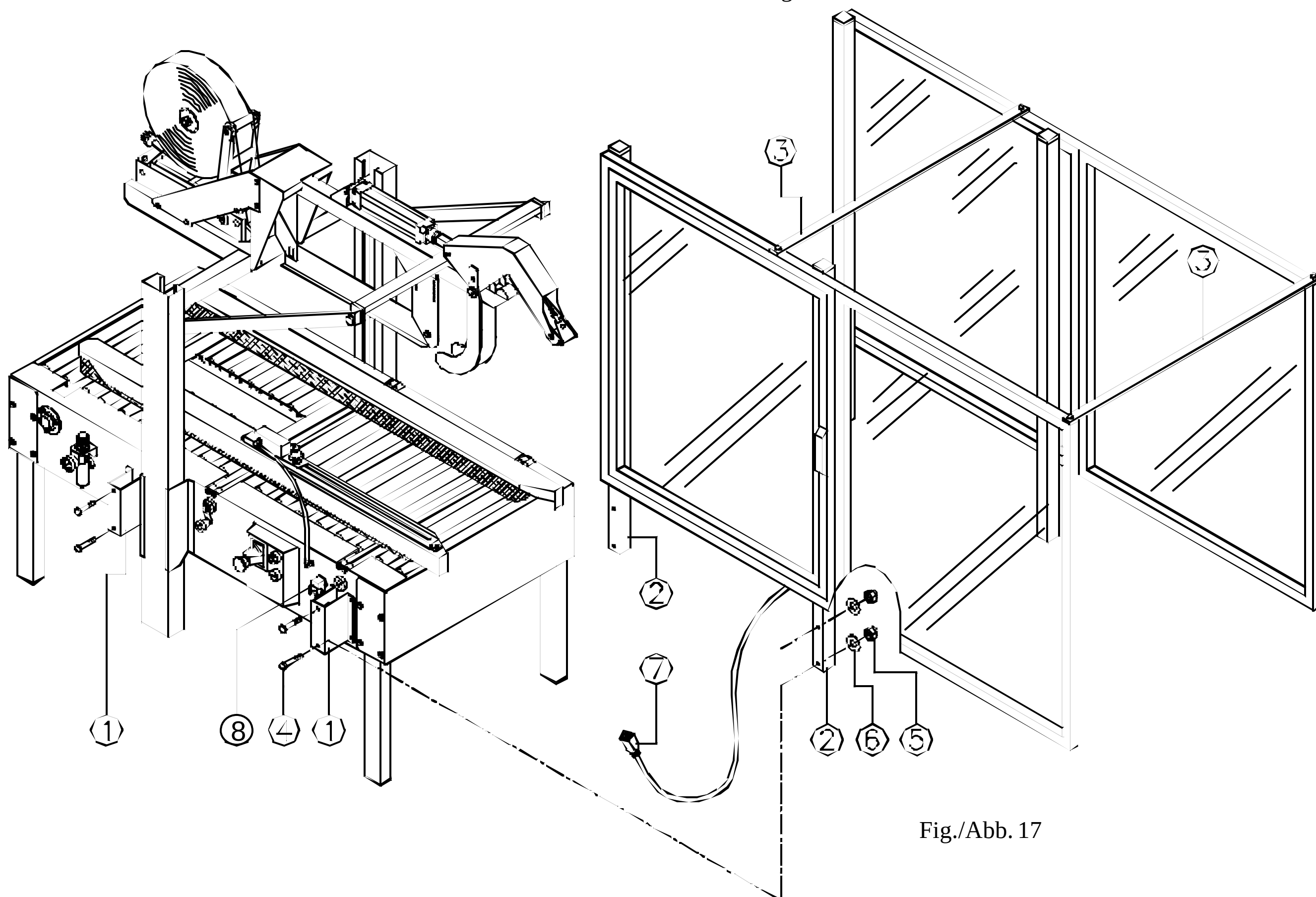


Fig./Abb. 17

I

13 - Allacciamento alla rete elettrica, impianto elettrico e avviamento

ATTENZIONE:
prima di allacciare la macchina alla rete elettrica assicurarsi che il bottone rosso sia premuto (Fig. 20 pos.1) e che non vi siano oggetti sul piano di lavoro.

- La macchina può essere fornita con motori a tre fasi e motori monofasi, nelle varie tensioni e frequenze. (vedere schemi in Fig.18);

E

13 - Electrical connections, circuitry and start-up

WARNING:
before connecting the machine to the mains ensure that the red button is depressed (Fig. 20 pos. 1), and that there are no objects on the work plane.

- The machine can be equipped with three phase or single phase motors having various voltage and frequency characteristics (See diagram Fig.18).

Schema elettrico tipo trifase / *Three phase wiring diagram*
Schema électrique type triphasé / *Dreinphasen-schaltschema*

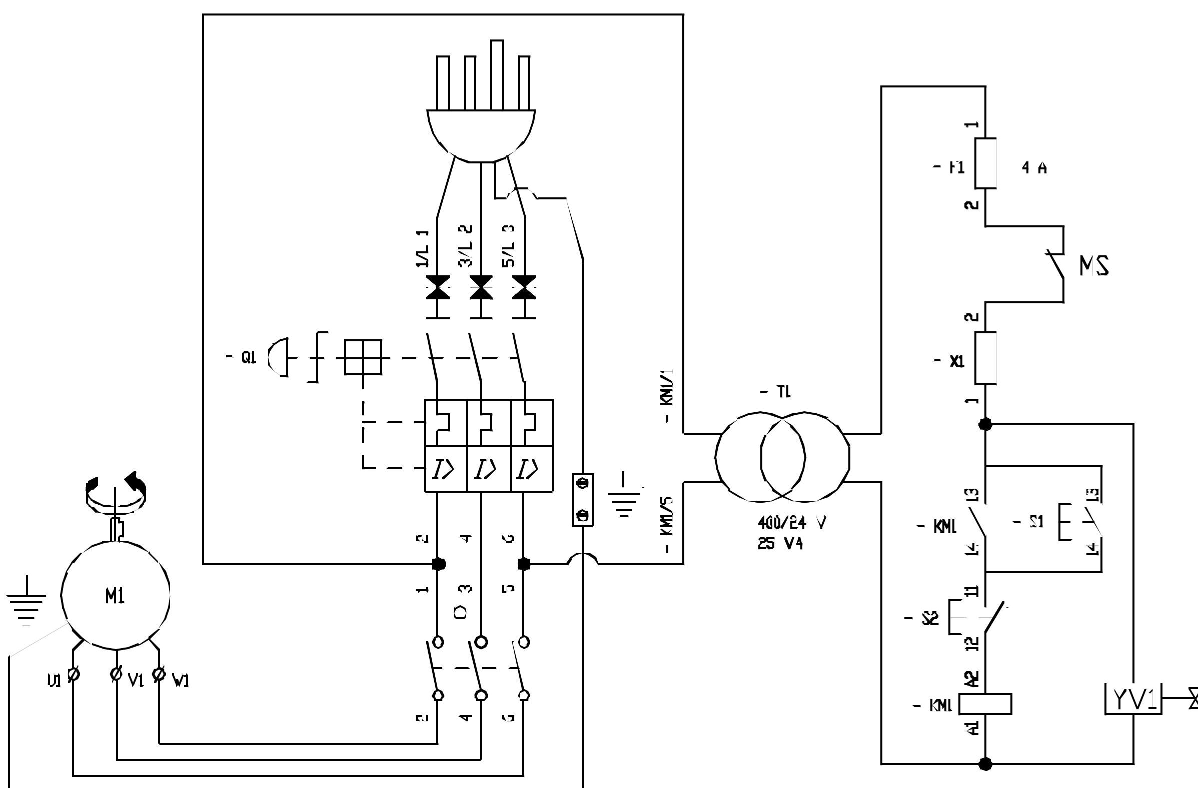


Fig./Abb. 18

F

13 - Branchement sur le secteur, installation électrique et mise en marche.

ATTENTION:
avant de brancher le machine sur le secteur, s'assurer que le bouton rouge est presse (Fig. 20 pos. 1) et qu'il n'y a rien sur le plan de travail.

- Le machine peut être fourni avec des moteurs triphasés et des moteurs monophasés, dans les divers voltages et fréquences (voir schémas Fig.18).

D

13 - Anschluß an das Stromnetz, Elektroanlage und Inbetriebnahme

ACHTUNG:
bevor der Maschine an das stromnetz angeschlossen wird, kontrollieren, ob der rote knopf gedrückt wurd (Abb.20, pos. 1), und dass sich keine gegenstände auf dem arbeitstisch befinden

- Die Maschine ist mit Dreiphasen und Einphasen-Motoren in den verschiedenen Spannungen und Frequenzen erhältlich (siehe Schema in Abb.18).

Schema elettrico tipo monofase / *Single phase wiring diagram*
Schema électrique type monophasé / *Einphasen-schaltschema*

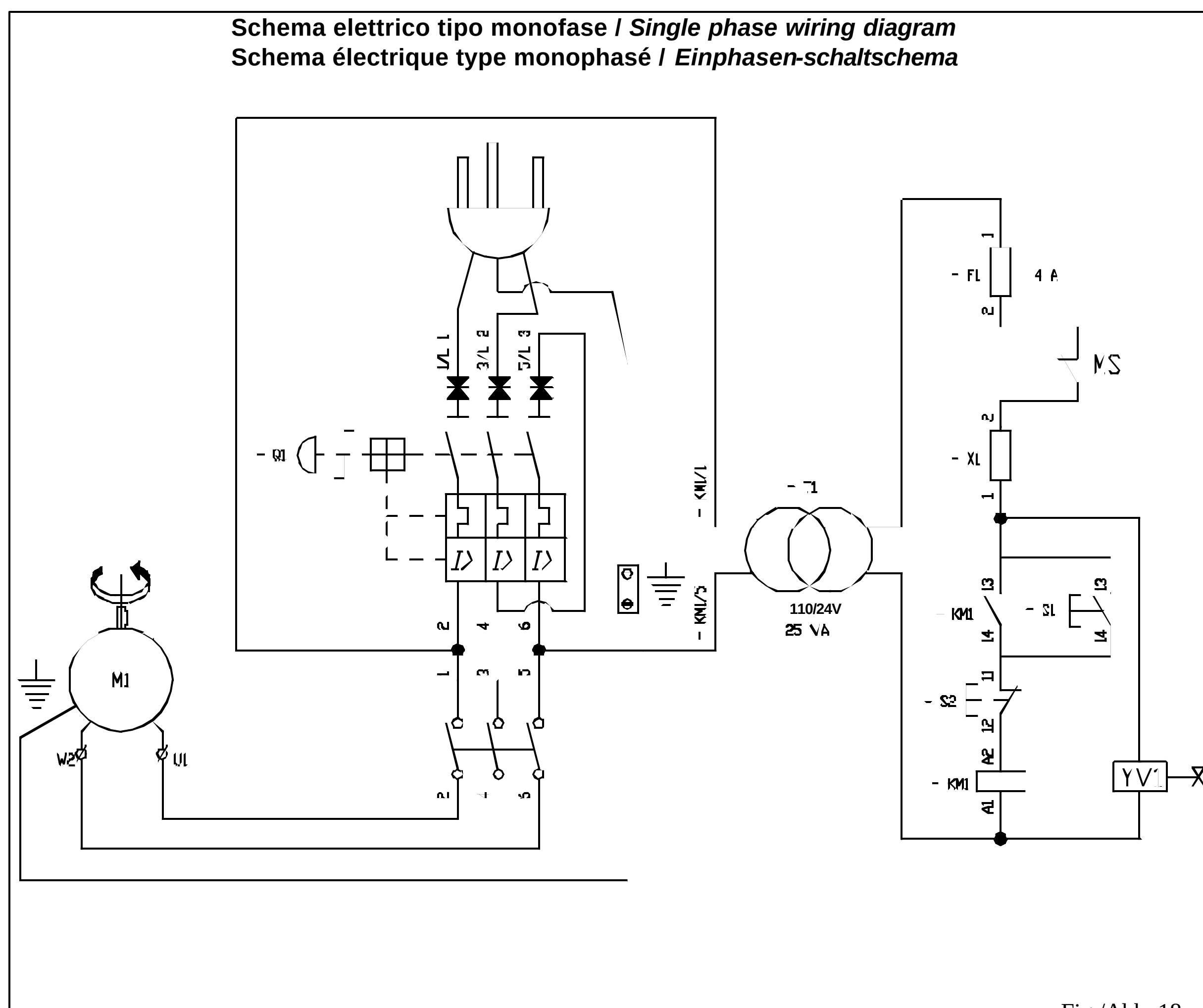


Fig./Abb. 18

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / SETTING UP THE MACHINE FOR USE

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH

I

- accertarsi che il motore sia predisposto per la tensione richiesta (la tensione è indicata sulla targhetta matricola Fig.19);
- l'interruttore di avviamento macchina (Fig.20 pos.1) deve essere in posizione di riposo (pulsante rosso premuto);
- ogni interruttore è provvisto di un regolatore di scatto termico, regolato per le caratteristiche del motore usato, (vedere tabella Fig. 21). Nel caso in cui la freccia non indichi il valore richiesto regolare ruotando a destra o a sinistra con un cacciavite come indicato in Fig.22;

AVVERTENZA:
questa operazione va eseguita ogni volta che si sostituisce l'interruttore.

E

- Ensure that the installed motor complies with the required voltage specification (the motor's voltage specification is stamped on the identifica-tion label Fig.19);
- the machine start switch (Fig.20 pos.1) must be in the off position (with the red button pressed);
- Each switch has an adjustable thermal cut-out device which has been pre-set for the specific motor's characteristics (Table Fig. 21). Should the arrow not reflect the desired setting, correct the adjustment using a screwdriver to turn the indicator left or right (as shown in Fig.22).

WARNING:
This operation must be carried out each time a switch is replaced.

F

- S'assurer que le moteur est prédisposé pour le voltage voulu (celui du moteur est indiqué sur la plaquette Fig.19);
- l'interrupteur de démarrage de la machine (Fig.20 pos.1) doit être en position de repos (boutonrouge pressé);
- chaque interrupteur est équipé d'un régulateur de déclenchement thermique, réglé pour les caractéristiques du moteur utilisé (voir tableau Fig.21). Si la flèche n'indique pas la valeur voulue, régler en tournant à droite ou à gauche à l'aide d'un tournevis comme indiqué par la Fig.22.

ATTENTION:
Il faut procéder à cette opération chaque fois qu'on change l'interrupteur.

D

-kontrollieren, ob der Motor für die erforderliche Spannung geeignet ist (die Spannung ist auf der Plakette Abb.19).
- Der elektrische Betriebsschalter muß sich in Ruhestellung befinden (Abb.20 pos.1) (roter Knopfgedrückt);
- jeder Schalter ist mit einem Regler mit Thermoauslösung aus gestattet, (den Eigen-schaften des verwendeten entsprechend reguliert (s.Tabelle Abb.21). Wenn der Pfeil nicht den erforderlichen Wert anzeigt, mit Hilfe eines Schrau benziehers nach rechts oder links drehend regulieren, wie in Abb.22 angegeben;

ACHTUNG:
diese Operation muß jedesmal dann durchgeführt werden, wenn ein Schalter ausgetauscht wird.

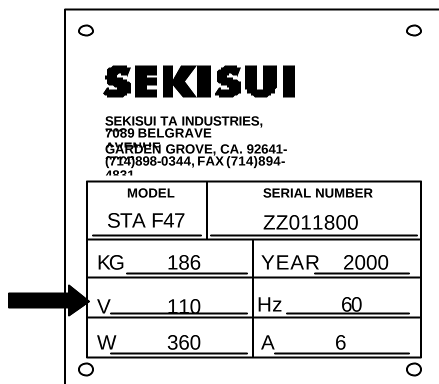


Fig./Abb. 19

Motori monofase / *Single-phase motors* /
Moteurs monophasés / *Einphasen-motoren*

Volt	220	220	240	110	100
Hz	50	60	50	60	50/60
A	2.5	2.5	2.5	6.0	5.0

Motori trifase / *Three-phase motors* /
Moteurs triphasés / *Dreiphasen-motoren*

Volt	220	400	240	260	415	440	200
Hz	50	50	50	50	50	50	50/60
A	1.8	1.1	1.7	1.5	1.0	1.0	2.0

Fig./Abb.21

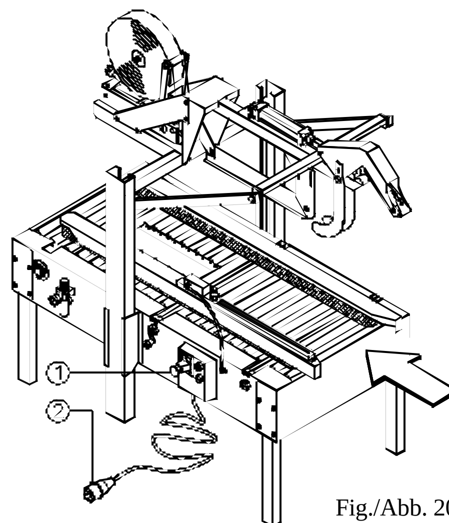


Fig./Abb. 20

2

PARTE PART PARTIE TEIL

PREPARAZIONE DELLA MACCHINA PER L'USO / SETTING UP THE MACHINE FOR USE

PREPARATION DE LA MACHINE POUR L'EMPLOI / VORBEREITUNG DER MASCHINE FÜR DEN GEBRAUCH

I

ATTENZIONE:
Collegare la macchina solo tramite l'apposita spina. Non rimuovere la spina dal proprio cavo.

- inserire il connettore a spina della macchina (Fig.20 pos. 2) nella presa di corrente della rete;
- avviare la macchina premendo il pulsante (Fig. 23 pos.1- 2) dell'interruttore;
- controllare il corretto senso di rotazione delle cinghie (avanzamento scatola) indicato dalla freccia in Fig.20. Nel caso in cui in un motore trifase, il senso di rotazione sia errato, invertire il collegamento di due fili di fase nella spina.

Per motori monofase di fornitura SEKISUI, il collegamento corretto per l'avanzamento della scatola è quello indicato nello schema elettrico Fig.18.

ATTENZIONE:
- Per arrestare il movimento delle cinghie di trascinamento premere il pulsante (fig.23 pos.3).
- Per arrestare tutte le funzioni della macchina premere il pulsante di emergenza (fig.23 pos.4).

E

WARNING:
only connect the machine by means of the plug provided. Do not remove the plug from its cable.

- *Insert the machine electrical plug (Fig.20 pos.2) into the mains outlet.*
- *Start the machine by pressing the switch button (Fig. 23 pos.1 - 2);*
- *Check for correct rotational direction of the belts (box advancement) as indicated by the arrow in Fig.20. If a three phase motor is installed, should the rotational direction be reversed, invert the two phase wire connectors on the plug.*

For single-phase motors supplied by SEKISUI, the correct connection for box feed is the one indicated in the wiring diagram in Fig. 18.

ATTENTION:
- *To stop the drive belts, push the button (Fig. 23 pos. 3).*
- *To stop all the functions of the machine, push the emergency button (Fig. 23 pos. 4).*

F

ATTENTION:
Ne brancher la machine qu'avec sa fiche d'origine qu'il ne faut jamais enlever du fil.

- introduire la fiche du fil électrique du machine (Fig.20 pos.2) dans la prise de courant;
- mettre la machine en marche en pressant le bouton de l'interrupteur (Fig. 23 pos.1 - 2);
- contrôler que le sens de rotation des courroies indiqué par la flèche de la Fig.20 est correct (avancement des boîtes). Si, dans un moteur triphasé, le sens de rotation est incorrect, invertir la connexion de deux fils de phase dans la fiche.

Pour les moteurs monophasés fournis par SEKISUI, le raccordement correct pour l'avance de la boîte est celui qui est indiqué dans le schéma électrique Fig. 18.

ATTENTION:
- Pour arrêter les courroies d'entraînement appuyer sur le poussoir (Fig. 23 Pos. 3).
- Pour arrêter toutes les fonctions de la machine appuyer sur le poussoir d'arrêt (Fig. 23 Pos. 4).

D

ACHTUNG:
Die Maschine nur mit dem dafür vorgesehenen Stecker verwenden. Der Stecker darf nicht von seinem Kabel abmontiert werden.

- *den Stecker die Maschine (Abb.20 pos.2) in die Netz-steckdose stecken;*
- *die Maschine anstellen (Knopf drücken Abb. 23 pos.1 - 2);*
- *kontrollieren, ob der Riemen in die richtige Richtung drehen (Transport der Kartons), die in Abb.20 mit dem Pfeil angegeben ist.Sollte bei einem Dreiphasen Motor die Drehrichtung falsch sein, die beiden Phasendrähte des Steckers austauschen.*

Für von der SEKISUI gelieferte Einphasenmotoren ist die richtige Verbindung für den Kartontransport im Elektroschaltplan Abb.18 angegeben.

ACHTUNG:
- *Um die Transportriemen zu halten, Taste (Abb.23 Pos. 3) drücken*
- *Um die Maschine komplett auszuschalten, Die Not-Aus Taste (Abb. 23 Pos. 4) drücken.*

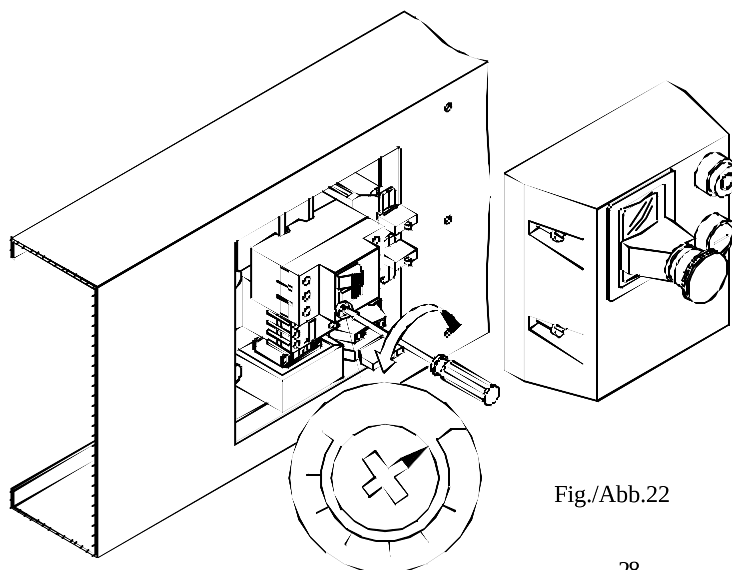


Fig./Abb.22

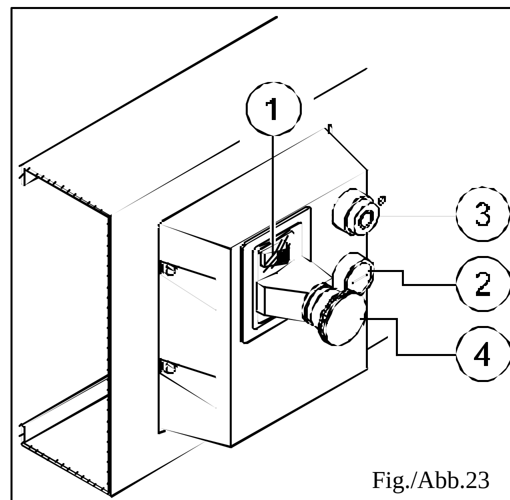


Fig./Abb.23

I

14 - Collegamento pneumatico

ATTENZIONE:
Onde evitare l'improvviso azionamento del sistema pneumatico, assicurarsi che al momento del collegamento con la rete di aria compressa, il rubinetto sia chiuso (manicotto in basso) (fig. 24).
Collegare la macchina alla rete di aria compressa per mezzo di un tubo ø 8/6 alla valvola di alimentazione (fig. 25).

AVVERTENZE:
Sono sconsigliati collegamenti di tubi con sezione utile di passaggio inferiore a 0,3cm^2 (ø 6mm).
Inoltre una eccessiva lubrificazione dell'aria compressa o improvvisa caduta di pressione dell'impianto pneumatico di alimentazione possono provocare un funzionamento anomalo della macchina.

15 - Regolazione pressione impianto pneumatico
- Alimentare il sistema pneumatico (fig.26);
- La massima pressione di rete ammissibile è di 7 bar, si consiglia comunque di regolare, tramite l'apposito regolatore, la pressione su 4 bar o 4x10^5 Pa (fig.27).

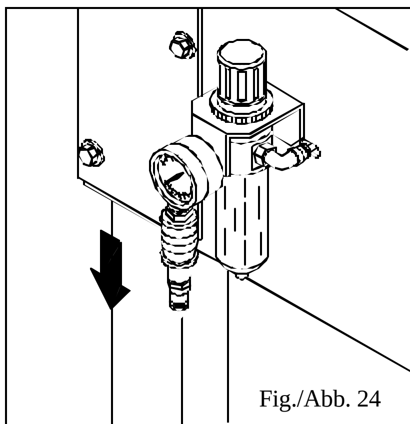
E

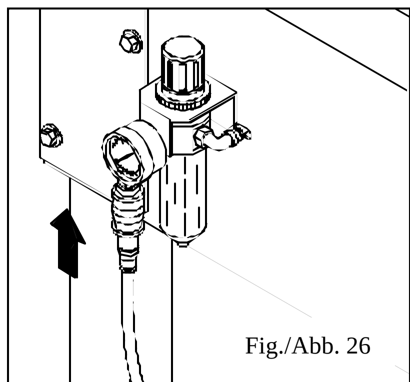
14 - Pneumatic connection

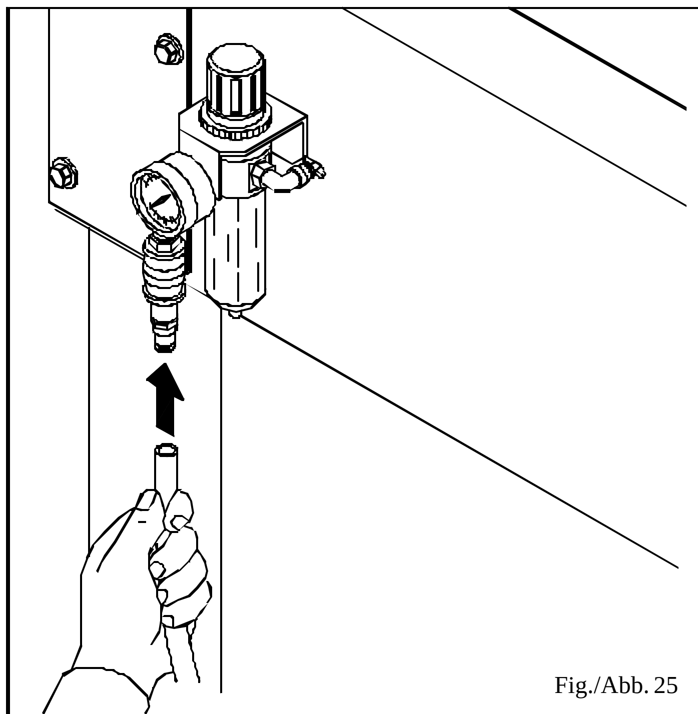
ATTENTION:
In order to prevent the pneumatic system from suddenly starting up when connecting the machine to the compressed air supply network, make sure that the tap is closed (sleeve down) (fig.24).
Connect the machine to the compressed air supply networkby fitting a dia. 8/6 hose onto the intake valve (fig.25).

IMPORTANT:
Do not use hose pipes with a sectional area of flow smaller than 0, 3cm^2 (dia. 6mm).
Excessive lubrification of the compressed air or a sudden drop in pressure in the pneumatic supply system may impair the efficiency of the machine.

15 - Pneumatic system pressure setting
- Supply power to the pneumatic system (fig.26);
- The maximum permissible input pressure is 7 bars, however it is advisable to set the pressure, by means of the pressure regulator, at 4 bar o 4x10^5 Pa (fig.27).


Fig./Abb. 24


Fig./Abb. 26


Fig./Abb. 25

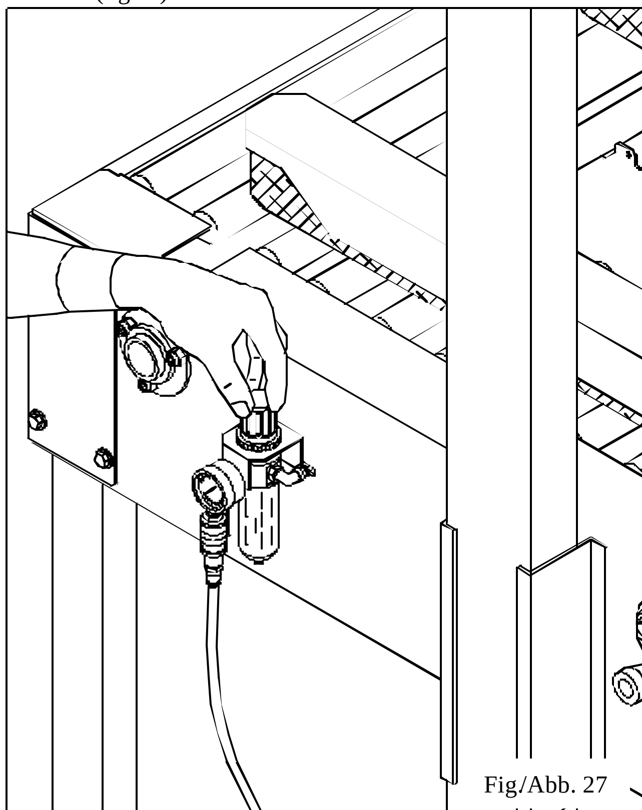
F

14 - Branchement pneumatique

ATTENTION:
afin d'éviter tout démarrage intempestif du systéme pneumatique, s'assurer qu'au moment du branchement au circuit d'air comprimé, le robinet soit bien fermé (manchon en bas) (fig.24).
Relier la machine au circuit d'air comprimé au moyen d'un tuyau ø 8/6 de diamètre aboutissant à la soupape d'alimentation (fig.25).

ATTENTION:
Tout raccordement effectué avec des tuyaux à section utile de passage inférieure à 0,3cm^2 (ø 6mm) est vivement déconseillé.
En outre, une lubrification excessive de l'air comprimé et ou une chute de pression subite du circuit pneumatique d'alimentation risquent de provoquer des anomalies dans le fonctionnement de la machine.

15 - Réglage de la pression du circuit pneumatique
- Alimenter le circuit pneumatique (fig.26);
- la pression maximale admise est de 7 bars; on conseille en tous cas de la régler, au moyen du régulateur, sur 4 bars ou 4x10^5 Pa (fig.27).


Fig/Abb. 27

D

14 - Pneumatischer Anschluß

ACHTUNG:
Um plötzliches Funktionieren des pneumatischen System zu vermeiden, vergewissern Sie sich, daß beim Anschluß an das Druckluftnetz der Hahn geschlossen ist (Muffen nach unten) (Abb.24).
Schließen Sie die Maschine an das pneumatische Netz mit Hilfe eines ø8/6 Rohres an das Versorgungsventil an (Abb.25).

HINWEISE:
Ungeeignet sind Rohrverbindungen mit innerem Durschnitt von weniger als 0,3 cm^2 (ø 6mm).
Eine erhöhte Schmierung der Druckluft oder ein plötzlicher Druckfall der pneumatischen Versorgungsanlage können ein schlechtes Funktionieren der Maschine zur Folge haben.

15 - Druckeinstellung der pneumatischen Anlage
- Das pneumatische System versorgen (Abb.26);
- Der höchstzulässige Betriebsdruck beträgt 7 bar, es empfiehlt sich jedoch mit Hilfe des Reglers den Druck auf 4 bar oder 4x10^5 Pa einzustellen (Abb.27).

I

1 - Regolazione del comando chiudifalda posteriore

ATTENZIONE:
Questa operazione è da eseguirsi con impianto pneumatico disattivato.

- Allargare le cinghie di trascinamento scatola, agendo sull'apposita manovella fig.1 pos.1, fino a permettere l'inserimento manuale della scatola;
- alzare il carrello porta testa nastrante superiore, per mezzo della manovella fig.1 pos.2, fino a permettere l'inserimento della scatola con le quattro falde superiori aperte;
- allargare i rulli pressatori laterali allentando la manopola fig.1 pos.3;

E

1 - Rear box flap closing control adjustment

WARNING:
Before performing this operation ensure that the pneumatic system has been shut off.

- Widen the box conveyor belts, by operating the appropriate crank handle fig. 1 pos. 1, until the box can be manually inserted in the machine.
- raise the upper taping head carriage, by operating the crank handle fig. 1 pos. 2, until the box can be inserted with its four upper flaps in the open position;
- widen the lateral pressure rollers loosening the control knob fig. 1 pos. 3;

F

1 - Réglage de la commande du système de fermeture des replis arrière

ATTENTION:
Cette opération doit être effectuée en maintenant le système pneumatique neutralisé.

- Elargir les courroies d'entraînement de la boîte à l'aide de la manivelle prévue à cet effet fig. 1 pos. 1, jusqu'à ce qu'il soit possible d'introduire la boîte à la main.
- Lever le chariot porte-tête rubaneuse supérieure à l'aide de la manivelle fig. 1 pos. 2, jusqu'à ce qu'il soit possible d'introduire la boîte en laissant les quatre replis supérieurs ouverts.
- Elargir les rouleaux presseurs latéraux en desserrant le bouton fig. 1 pos. 3.

D

1 - Regulierung der Steuerung der hinteren Überlappungsschließung

ACHTUNG:
Dieser Vorgang darf nur dann durchgeführt werden, wenn die Druckluft-Anlage ausgeschaltet ist.

- Die Karton-Transportbänder mit der dafür vorgesehenen Kurbel (Abb. 1 pos.1) verbreitern, bis der Karton per Hand eingeschoben werden kann;
- mit Hilfe der Kurbel (Abb.1 pos.2) den oberen Klebekopfträger-Wagen anheben, bis der Karton mit geöffneten Überlappungen eingeschoben werden kann;
- die seitlichen Pressrollen mit der Kurbel (Abb. 1 pos.3) verbreitern;

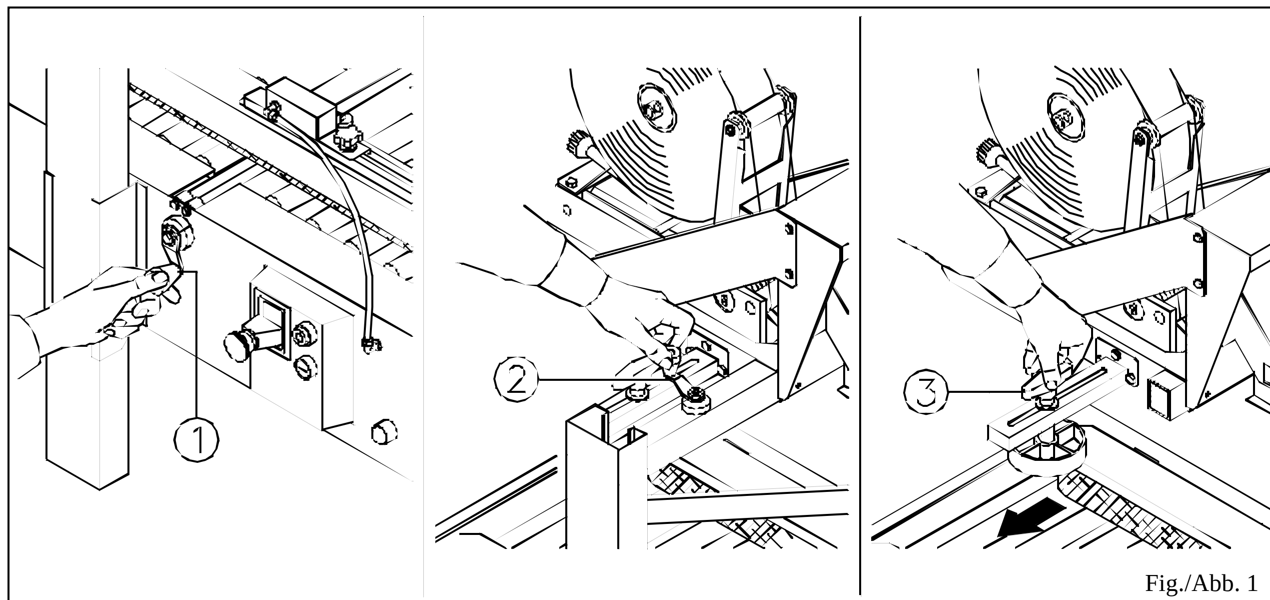


Fig./Abb. 1

REGOLAZIONI / ADJUSTMENTS / RÉGLAGES / EINSTELLUNGEN

I

- posizionare la scatola sul piano a rulli;
- ruotare manualmente il gruppo chiudifalda posteriore fino a disporre la leva chiudifalda in posizione verticale;
- far coincidere la superficie posteriore della scatola con la parte piana della leva chiudifalda, come indicato in fig.2;
- posizionare il micro comando chiudifalda posteriore, con la leva in posizione di azionamento, sullo stesso piano del lato anteriore della scatola come indicato in fig.3 e bloccarlo in posizione tramite l'apposito volantino fig.3 pos.1;

ATTENZIONE:
Questa è una regolazione di base. Durante il passaggio della prima scatola osservare il funzionamento della leva chiudifalda ed eventualmente anticipare o ritardare la discesa della stessa, spostando nuovamente il micro di comando verso l'ingresso o l'uscita scatola.

E

- *position the box on the roller table;*
- *rotate the rear box flap closing assembly manually until the flap closing lever is in its vertical position;*
- *perform the necessary adjustments in order to make the flat section of the flap closing lever coincide with the rear surface of the box, as shown in fig. 2;*
- *position the rear flap closing micro-switch, while the flap closing lever is in its operational position, and align it to the same plane as that of the rear surface of the box as shown in fig. 3; now lock it into position tightening the appropriate handwheel fig. 3 pos. 1;*

WARNING:
This is only a basic adjustment. When the first box is introduced, during normal machine operation, observe the flap closing lever performance and refine the adjustment by anticipating or retarding the lever's descent moving the micro-switch forwards or backwards as the case may be.

F

- Placer la boîte sur le plan à rouleaux.
- Tourner lentement le groupe de fermeture arrière jusqu'à ce que le levier de fermeture des replis soit en position verticale.
- Faire coïncider la surface supérieure de la boîte avec la partie plate du levier de fermeture des replis, comme il est indiqué sur la figure 2.
- En laissant le levier en position de mise en marche, placer le capteur de commande de fermeture arrière sur le même plan que celui du côté arrière de la boîte, comme il est indiqué sur la figure 3 et le bloquer à l'aide de le petit volant prévue à cet effet fig. 3 pos. 1;

ATTENTION:
Il s'agit d'une règle de base. Pendant le passage de la première boîte, observer le fonctionnement du levier de fermeture des replis et, si besoin est, anticiper ou retarder sa descente en déplaçant de nouveau le capteur de commande vers l'entrée ou la sortie de la boîte.

D

- *den Karton auf den Rollentisch aufsetzen;*
- *die Überlappungs schließ-Gruppe manuell drehen, bis der Schließhebel vertikal steht;*
- *die hintere Fläche des Kartons mit dem flachen Teil des Hebels zusammentreffen lassen, wie in Abb.2 angegeben;*
- *den Steuermikro der hinteren Schließvor- richtung, mit dem Hebel in Funktionsstellung, auf die vordere Kartonfläche aufsetzen, wie in Abb. 3 angegeben und ihn in dieser Position mit dem Handrad (Abb. 3 pos.1) blockieren;*

ACHTUNG:
Es handelt sich hierbei um eine Ersteinstellung. Während des Durchgang des ersten Kartons darauf achten, ob der Schließhebel korrekt funktioniert und dessen Absinken eventuell durch die Verschiebung des Steuermikros zum Ein- bzw. Ausgang des Kartons hin, beschleunigen oder verzögern.

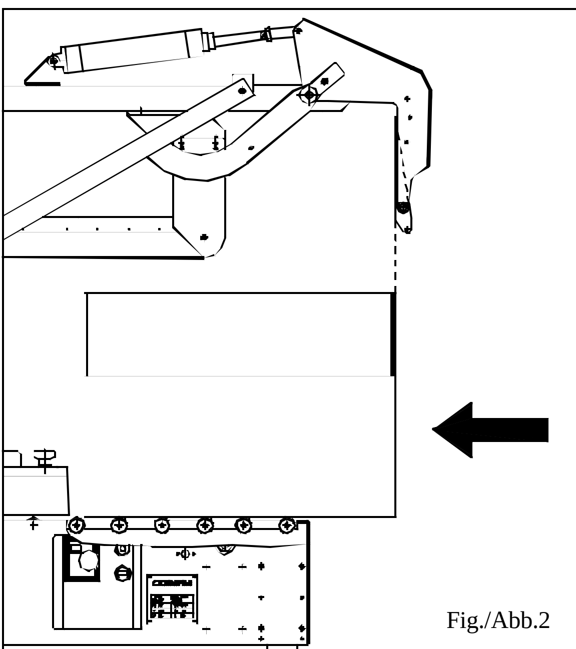


Fig./Abb.2

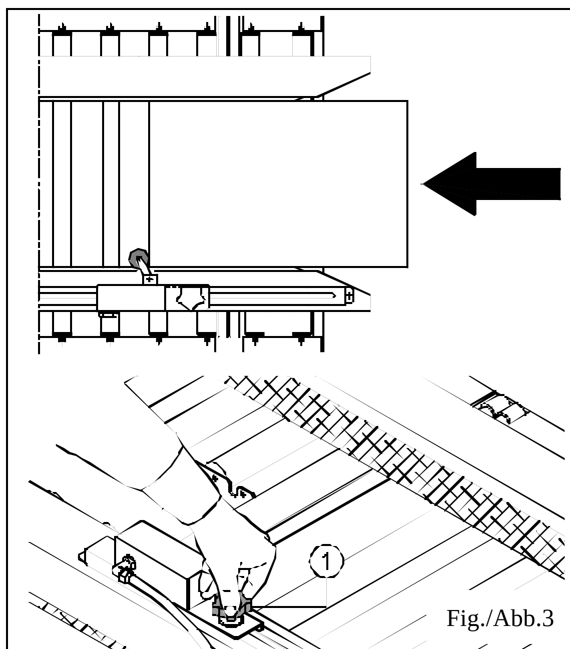


Fig./Abb.3

I

2 - Regolazione della testa nastrante superiore
Posizionare la scatola con le quattro falde chiuse come in fig.4 quindi per mezzo della manovella (fig.4 pos.1), abbassare il carrello porta testa nastrante superiore fin qundo il bordo inferiore dello scivolo centrale del chiudifalde (fig.4 pos.2), si sarà portato a leggero contatto con la parte superiore della scatola da nastrare.

E

2 - Adjusting the upper taping head
Position the box to be taped with the four flaps closed as shown in fig.4 then lower the upper taping head carriage by means of the crank lever (fig.4 pos.1) until the lower edge of the central chute of the flap-closer (fig.4 pos.2)makes contact with the top part of the box.

F

2 - Réglage de la poupée rubaneuse supérieure
Placer la bôite à rubaner, les quatre pans fermés comme dans la figure 4 ensuite, au moyen de la manivelle (fig.4 pos.1) abaisser le chariot porte-poupée rubaneuse supérieure jusqu'au moment où le bord inférieur du coursier central du dispositifde pliage (fig.4 pos.2) sera légèrement au contact de la partie supérieure de la bôite à rubaner.

D

2 - Einstellung des oberen Klebekopfes
Den zu verklebenden Karton mit den vier geschlossenen Überlappungen wie in Abb.4 positionieren, anschließend mittels der Kurbel (Abb.4 pos.1) den oberen Klebekopfwagen senken bis die untere Kante der mittleren Gleitbahn des Überlappungschließers (Abb.4 pos.2) den oberen Teil des Kartons leicht berührt.

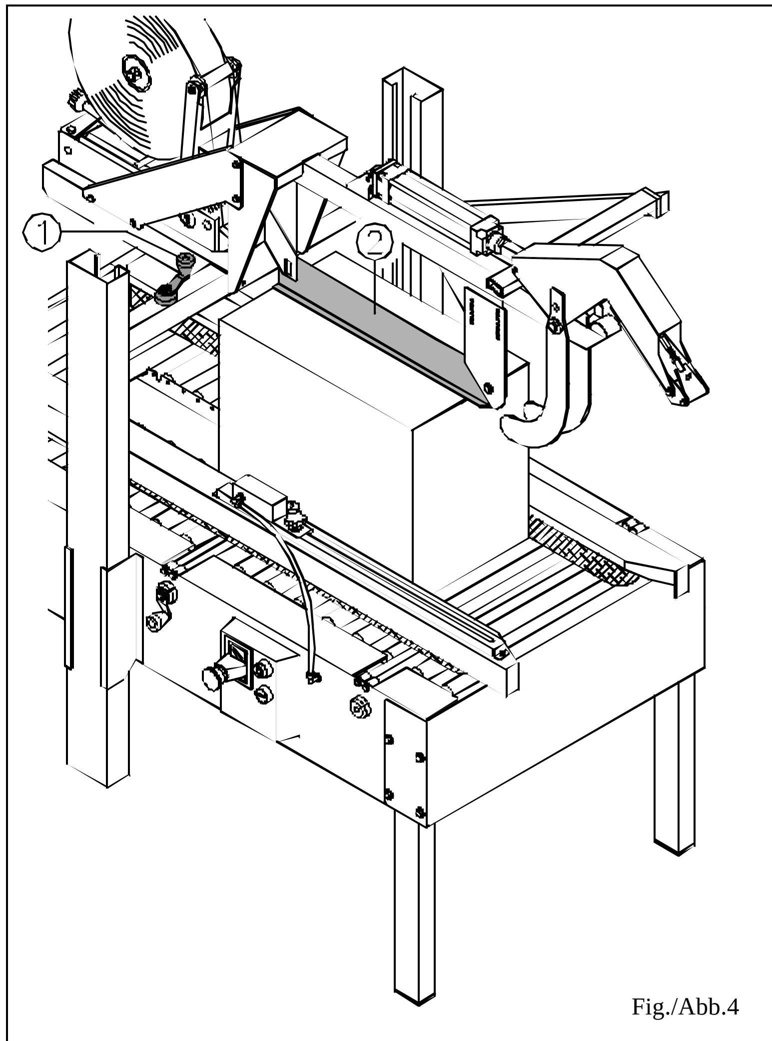


Fig./Abb.4

I

3 - Regolazione apertura bracci di trascinamento
Dopo aver posizionato la scatola da nastrare come in fig.5, accostare i bracci trasportatori agendo sulla manovella fig.5 pos.1 fino a quando le cinghie di trascinamento vengano a contatto (con una leggera pressione) con le pareti laterali della scatola da nastrare.

ATTENZIONE:
Una eccessiva forza di chiusura dei bracci di trascinamento comporta il bloccaggio della macchina ed il danneggiamento della stessa sopratutto quando la scatola è di grosso spessore.

4 - Regolazione dei rulli pressatori laterali
- accostare i rulli pressatori laterali alle superfici della scatola da nastrare e bloccarli serrando le manopole (fig.6);

E

3 - Adjusting the aperture of the conveyor arms
Having positioned the box to be taped as shown in fig.5 bring the two advance drive arms together by operating on the crank handle (fig.5 pos.1) until the drive belts come into contact (exerting a slight pressure) with the sides of the box to taped.

ATTENTION:
Excess closing pressure of the arms will block the machine and damage it, especially when using thick boxes.

4 - Side pressure rollers adjustment
- Move the side pressure rollers against the surfaces of the box to be taped and lock them by tightening the knobs (fig.6);

F

3 - Réglage de l'ouverture des bras d'entraînement
La boîte étant la position indiquée par la fig.5, approcher les bras transporteurs au moyen de la manivelle (fig.5 pos.1) jusqu'à ce que les courroies d'entraînement soient en contact (en exerçant une légère pression) avec les faces latérales de la boîte à enrubanner.

ATTENTION:
Une force excessive de fermeture des bras d'entraînement provoque le blocage de la machine et son endommagement, surtout quand la boîte est très épaisse.

4 - Réglage des rouleaux de pression latéraux
- approcher les rouleaux de pression latéraux de la boîte à enrubanner et les bloquer au moyen des boutons (fig.6);

D

3 - Einstellung der Öffnung der Förderarme
Befindet sich der zu klebende karton in der in Abb.5 angegebenen Position, legen Sie die Förderarme mit Hilfe der Kurbel an (Abb.5 pos.1), bis die Förderriemen (mit leichtem Druck) die Seitenwände des zu klebenden Kartons berühren.

ACHTUNG:
EINE ÜBERTRIEBENE SCHLIESSKRAFT DER FÖRDERARME BEWIRKT DIE BLOCKIERUNG DER MASCHINE SOWIE SCHÄDEN AN DERSELBEN, VOR ALLEM BEI KARTONS GROSSER DICKE.

4 - Einstellung der seitlichen Pressrollen
- legen Sie die seitlichen Druckwalzen an der Oberfläche des zu klebenden Kartons an und blockieren Sie sie, in dem Sie die Drehknöpfe festdrehen (Abb.6);

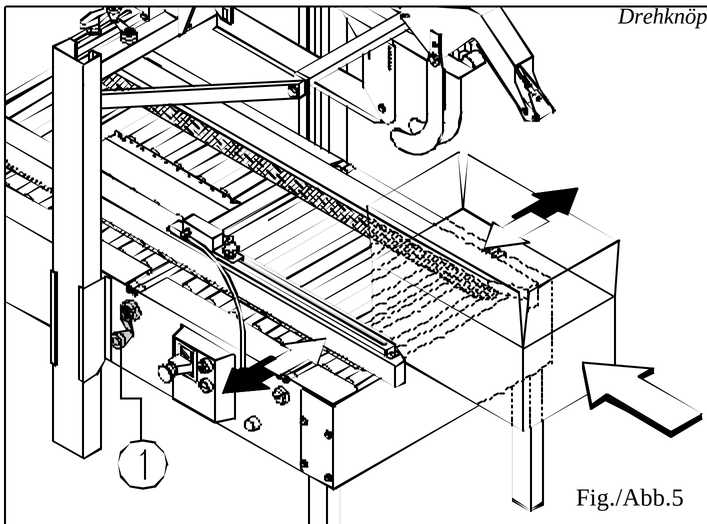


Fig./Abb.5

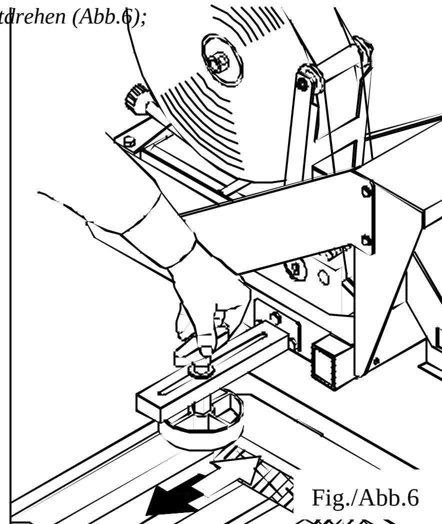


Fig./Abb.6

I

5 - Regolazione pressione impianto pneumatico

- Alimentare il sistema pneumatico della macchina facendo scorrere verso l'alto l'apposito manicotto (fig.7 pos.1); nella spia pneumatica (fig.7 pos.2) apparirà il colore verde.
- Ruotando la manopola (fig.8) del regolatore, in senso orario per aumentare ed in senso antiorario per diminuire, regolare la pressione ad un valore compreso tra 1,5 e 4 bar a seconda della rigidità delle scatole da nastrare.

E

5 - Adjusting the pressure of the pneumatic system

- *Feed the system with air by sliding up the sleeve (fig.7 pos.1); the pilot signal will turn green (fig.7 pos.2).*
- *Turn the knob (fig.8) of the regulator clockwise to increase the pressure or anti-clockwise to decrease it, adjust the pressure to between1,5 and 4 bars according to the rigidity of the boxes being taped.*

F

5 -Réglage de la pression de l'installation pneumatique

- Alimenter le système pneumatique de la machine en faisant déplacer vers le haut le manchon approprié (fig.7 pos.1); une couleur vert apparaîtra dans le voyant pneumatique (fig.7 pos.2).
- Tourner la manette (fig.8) du régulateur dans le sens horaire pour augmenter et dans le sens anti-horaire pour diminuer, afin de régler la pression à une valeur comprise entre 1,5 et 4 bars selon la rigidité des boîtes à rubaner.

D

5 - Druckeinstellung der pneumatischen Anlage

- *Die Versorgung des pneumatischen Systems der Maschine mit Druckluft erfolgt durch Schieben nach oben der dafür vorgesehenen Hahnmuffe (Abb.7 pos.1); die pneumatische Kontrolleuchte (Abb.7 pos.2) leuchtet grüne Farbe.*
- *Den Druck auf einen Wert zwischen 1,5 und 4 bar, je nach Steifheit des zu verklebenden Kartons, einstellen mittels des Drehknaufs (Abb.8) des Reglers: im Uhrzeigersinn zur Erhöhung, gegen den Uhrzeigersinn zür Verringerung.*

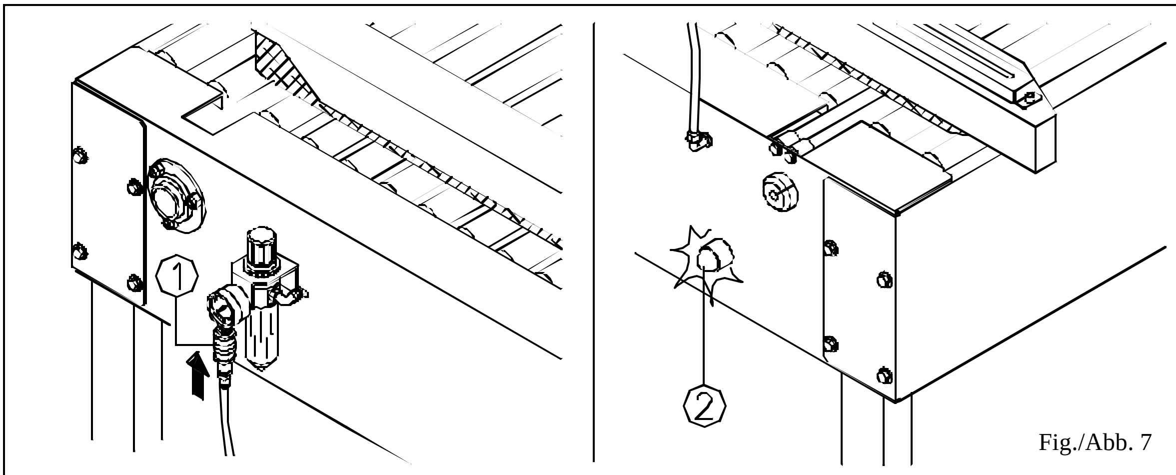


Fig./Abb. 7

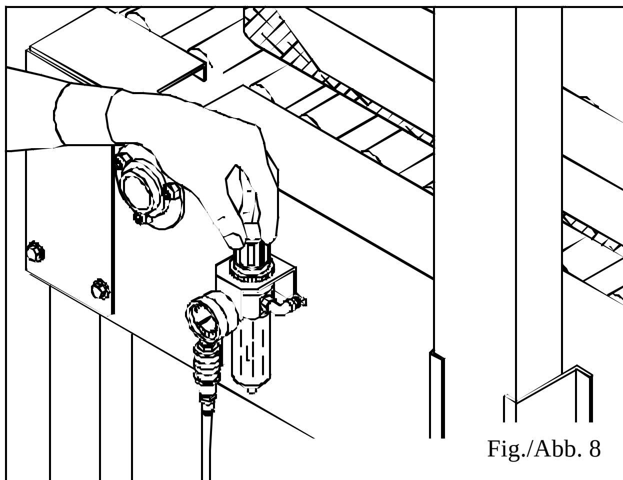


Fig./Abb. 8

I

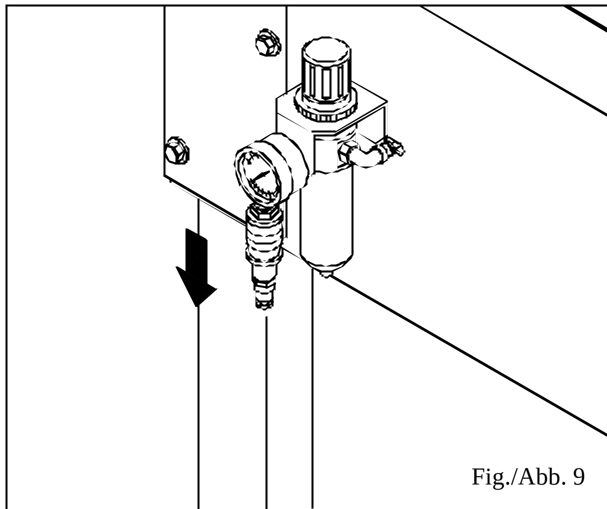
6 - Regolazione della leva per chiusura falda posteriore e velocità della stessa

ATTENZIONE:
questa operazione deve essere eseguita con impianto pneumatico disattivato. Per non provocare improvvisi movimenti della macchina, assicurarsi che il rubinetto sia chiuso (manicotto in basso) (fig.9).
Nel caso di variazione dell'inclinazione leva chiusura falda posteriore (fig.10) regolare la posizione nel seguente modo:
- allentare il dado di fissaggio (fig.11 pos.1);
- avvitare o svitare la vite di regolazione in modo da ottenere l'angolo voluto (fig.11 pos.2);
- bloccare il dado;
- attivare l'impianto pneumatico.
Per un corretto funzionamento della leva per la chiusura falda posteriore, il suo piano inferiore deve essere leggermente più basso del piano superiore della scatola (fig.10).
Se si riscontrasse un'eccessiva lentezza nel movimento di riposizionamento del gruppo chiudifalda posteriore, con conseguente interferenza con le scatole in ingresso macchina, é possibile aumentarne la velocità regolando il dosatore di scarico fig.10 pos.1.
Per la regolazione della velocità d'intervento della leva chiudifalda posteriore intervenire sul regolatore fig.10 pos.2.

E

6 - Adjustment of the position and speed of the rear flap-closing lever

IMPORTANT:
This operation must be carried out with the pneumatic system switched off. To avoid sudden movement of the machine, make sure that the valve is closed (sleeve down-see fig.9).
To vary the inclination of the rear flap-closing lever (fig.10), adjust the position as follows:
- loosen the fastening nut (fig.11 pos.1);
- loosen or tighten the adjustment screw until the required angle is achieved (fig.11 pos.2);
- tighten the nut;
- switch on the pneumatic system.
In order for the rear flap closing lever to function properly, its bottom surface must be slightly lower than the top surface of the box (see fig.10).
Should the rear flap closing assembly appear to be returning to its rest position too slowly, causing obstructions to the successive boxes being introduced into the machine, it is possible to increase the repositioning velocity by regulating the discharge control device fig. 10 pos. 1.
To change the speed of the rear flap-closing lever, adjust the flow regulator fig.10 pos.2.


Fig./Abb. 9

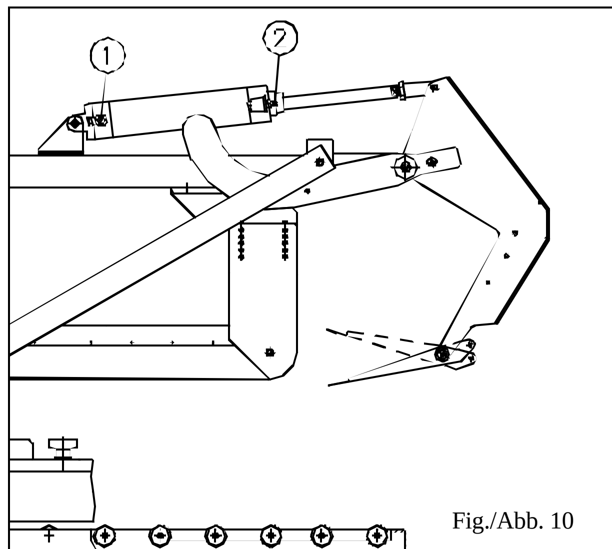


Fig./Abb. 10

F

6 - Réglage des leviers et de la vitesse de fermeture du repli arrière

ATTENTION:
cette opération doit être effectuée aprés avoir désactivé l'installation pneumatique; afin de ne pas provoquer quelque mouvement subit de la machine, s'assurer que le robinet est fermé (manchon en bas, figure 9).
En cas de variation de l'inclinaison du levier de fermeture du repli arrière (fig.10), régler la position de la façon suivante:
- desserer l'écrou de fixation (fig.11 pos.1);
- visser ou dévisser la vis de réglage de façon à obtenir l'angle voulu (fig.11 pos.2);
- bloquer l'écrou;
- activer l'installation pneumatique.
Aux fins d'un fonctionnement correct du levier de fermeture du repli arrière, son plan inférieur doit se trouver légèrement plus bas que le plan supérieur de la boîte (fig.10).
Si l'on remarque que le mouvement de remise en place du groupe de fermeture arrière est trop lent et qu'il provoque une interférence avec les boîtes entrant dans la machine, il est possible d'augmenter la vitesse en réglant le doseur de déchargement fig. 10 pos. 1.
Pour changer la vitesse des leviers de fermeture du repli arrière agisser sur le régulateur de débit fig.10 pos.2.

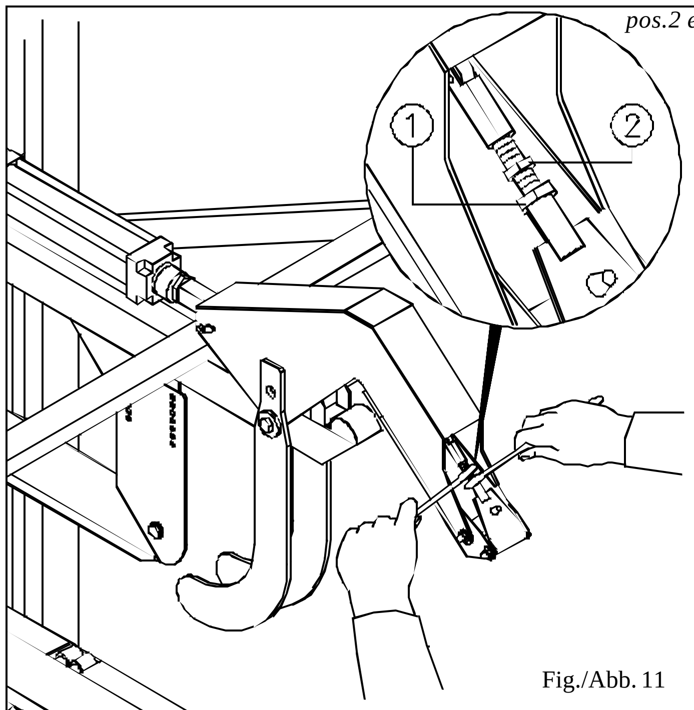


Fig./Abb. 11

D

6 - Einstellung der Position und der Geschwindigkeit des Schliesshebels der hinteren Überlappung

ACHTUNG:
Dieser Vorgang muß bei ausgeschaltener pneumatischer Anlage ausgeführt werden. Um plötzliche Maschinenbewegungen zu vermeiden, vergewissern Sie sich, daß der Hahn geschlossen ist (Muffe nach unten) (Abb. 9).
Ändert sich die Neigung des Schließhebels für die hintere Überlappung (Abb.10), stellt man die Position wie folgt ein:
- die Befestigungsmutter lösen (Abb.11 pos.1);
- die Einstellungsschrauben anziehen oder lockern je nach dem gewünschten Winkel (Abb.11 pos.2);
- die Mutter blockieren;
- die pneumatische Anlage in Betrieb setzen.
- Für ein korrektes Funkionieren des Schließhebels der hinteren Überlappung muß sich seine untere Ebene ein wenig unterhalb der oberen Ebene des Kartons befinden (Abb.10).
Sollte sich die hintere Schließ-Gruppe zu langsam einrichten, wodurch es zu einer Störung beim Eintritt der Kartons in die Maschine kommt, kann die Geschwindigkeit durch den Entladeregler (Abb. 10 pos.1).
Um die Geschwindigkeit des Schliesshebels der hinteren Überlappung zu modifizieren, der Mengenregler fig.10 pos.2 einstellen.

I

7 - Regolazione asta antirovesciamento della scatola nastrata (OPTIONALS)

Per attivare l'asta antirovesciamento allentare la vite (Fig.12 pos.1), sfilare l'asta della corsa consentita dall'asola (Fig.12 pos.2), avvitare completamente la vite (Fig.12 Part. A) e sfilare l'asta fino a quando la vite raggiunge l'asola (Fig.13 Pos.1) posta sull'estremità posteriore della mensola; svitare la vite (Fig.13 Part. B), innestarla nell'asola e bloccare.

E

7 - Regulation of rod designed to stop boxes falling over (OPTIONALS)

To bring the rod into action, loosen the screw (Fig.12 pos.1), pull out the rod as far as allowed by the slot (Fig.12 Pos.2), fully tighten the screw (Fig.12 Detail A) and pull out the rod until the screw reaches the slot (Fig.13 Pos.1) situated on the back end of the bracket; loosen the screw (Fig.13 Detail B), fit it into the slot and then lock.

F

7 - Réglage de la barre de protection contre le renversement de la boîte enrubannée (OPTIONS)

Pour mettre en place la barre de protection contro le renversement des boîtes à enrubanner. desserrer la vis (Fig.12 pos.1), dégager la barre de la course permise par la boutonnière (Fig.12 pos.2), serrer à fond la vis (Fig.12 Détail A) et dégager la barre jusqu'à ce que la vis n'atteigne la boutonnière (Fig.13 pos.1) placée sur l'extrémité arrière de la console.

Dévisser la vis (Fig.13 Détail B), l'introduire dans la boutonnière et bloquer.

D

7 - Einstellung der Kippschutzstange (ZUBEHÖR)

Zur Verwendung der Kippschutzstange entspannen Sie die Schraube (Abb.12 pos.1), entnehmen die Stange soweit es die Öse erlaubt (Abb.12 pos.2), ziehen die Schraube fest (Abb.12 Detail A) und ziehen die Stange bis die Schraube die Öse erreicht (Abb.13 pos.1); entfernen Sie die Schraube (Abb.13 Detail B), führen Sie sie in die Öse ein und blockieren Sie sie.

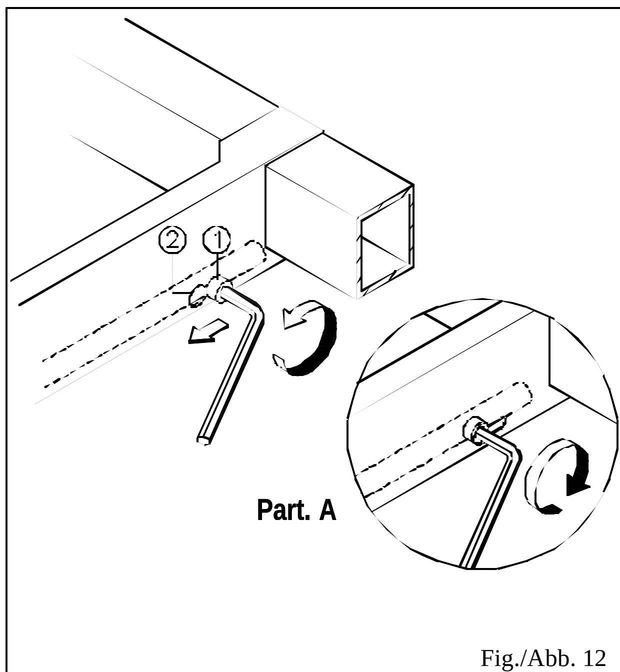


Fig./Abb. 12

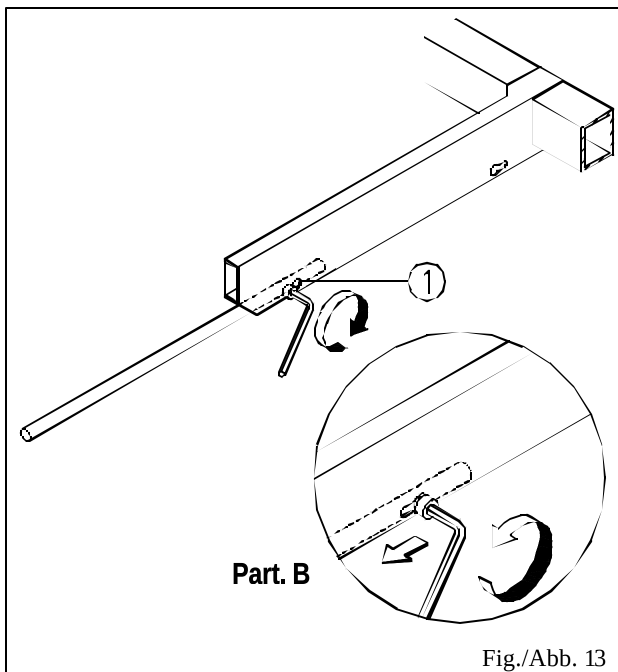


Fig./Abb. 13

I

8 - Inizio ciclo di lavorazione
- Avviare la macchina seguendo la procedura indicata a pag.25-29 ai paragrafi 13-14;
- riempita la scatola, predisporla nel senso di sigillatura (senso di avanzamento);
- inserire a mano o automaticamente la scatola nella macchina.

ATTENZIONE:
Le scatole dovranno arrivare alla macchina già opportunamente centrate e distanziate.
Il punto di intervento del micro di comando chiudifalda posteriore è variabile in funzione della lunghezza della scatola.

La scatola avanzando trascinata dalle cinghie della macchina, inizierà la fase di autochiusura delle falde e sigillatura come descritto nelle fasi sottostanti:
- nel movimento di avanzamento la falda anteriore della scatola urta l'apposito chiudifalda, il quale la ripiega verso l'interno scatola;
- continuando nel suo movimento aziona il micro comando chiudifalda posteriore, il quale comanda il relativo cilindro pneumatico che ripiega la falda posteriore verso l'interno della scatola.
- Falde laterali: la scatola continuando nel suo movimento, trascinata dalle cinghie, urta con le due falde laterali contro gli appositi scivoli i quali ripiegandole verso l'interno completano la chiusura della scatola.
- Nastratura: dopo aver chiuso le falde superiori la scatola viene a contatto con i gruppi nastranti, superiore e inferiore, i quali eseguono la sigillatura della scatola. Completata l'operazione la scatola, per mezzo delle cinghie di trascinamento, viene espulsa dalla macchina completando il ciclo di lavorazione.

ATTENZIONE:
Durante il passaggio della prima scatola verificare le condizioni ottimali di regolazione della macchina:
- posizione micro comando leva chiudifalda posteriore;
- regolazione larghezza cinghie di trascinamento;
- regolazione testa superiore.

E

8 – Start-up operations
- To start the machine follow the instruction on page 25-29 sections 13-14;
- when the filling operation is completed, position the box in the taping direction;
- push the box manually into the machine.

WARNING:
The boxes must be introduced into the machine correctly aligned (centred) and spaced apart.
The position of the rear flap closing control switch is varying according to the box length.

The machine while the box is conveyed through it by the turning drive belts, will perform the top flaps closing and taping operation as described below:
- the central chute is closing the front flap;
- the box is activating the valve that controls the cylinder of the rear flap closer.
- Moving forwards, the box hits the side flaps closing chutes completing the flaps closing operation.
- The box continues to be conveyed forward and contact both top and bottom taping heads.
Top and bottom seals are applied simultaneously.
- When the box exits the machine, the taping operation is completed.

WARNING:
As the box continues to be conveyed through the machine it may become apparent that certain adjustments should be optimised:
- position of the rear flap closed control switch;
- adjustment of the conveyor arms;
- adjustment of the top taping head.

F

8 - Début du cycle d'usinage
- Mettre la machine en marche en suivant la procédure indiquée pag.25-29 dans le paragraphes 13-14;
- La boîte étant remplie, la mettre dans le sens du collage (sens d'avancée).
- Introduire la boîte sur la machine manuellement ou automatiquement.

ATTENTION:
Lorsqu' elle arrivent sur la machine, les boîtes doivent centrées de façon appropriée et avec l'écartement voulu. Le point d'intervention du capteur de commande du dispositif de fermeture des replis arrière peut varier en fonction de la longueur de la boîte.

Lorsque la boîte avance sous l'effet d'entraînement des courroies de la machine, la phase de fermeture automatique des repris et de collage commence comme cela a été décrit ci-dessous:
- Au cours du mouvement d'avancée, le pan avant de la boîte bute contre le dispositif de fermeture qui le replie vers l'intérieur de la boîte.
- En poursuivant son mouvement, elle déclenche le capteur de commande de fermeture; cette dernière commande le cylindre pneumatique qui replie le pan arrière vers l'intérieur de la boîte.
- Repliges lateraux: la boîte poursuivant son mouvement sous l'effect d'entrainement des courrois, bute avec les rabats contre le dispositif ferme-feuille qui les replies vers l'interiéur achevant ainsi la fermeture de la boîte.
Rubanage: après avoir fermé les replis supérieurs, la boîte se trouve en contact avec les groupes de rubanage, supérieur et inférieur, effectuant la fermeture de la boîte.
Achevée l'operation, la b oîte, par les courrois d'entrainement, vient expulsede la machine completant le cycle du travail.

ATTENTION:
Au cours du passage de la première boîte, s'assurer que les conditions de réglage de la machine sont optimales:
- position du capteur de commande du levier du dispositif de fermeture arrière;
- réglage de la largeur des courroies d'entraînemant;
- réglage tête superieure.

D

8 - Beginn des Arbeitszyklus
- Die Maschine wie auf Seite 25-29, Paragraph 13-14; beschrieben ingangsetzen;
- nachdem der Karton gefüllt wurde, ihn in Richtung der Verklebung (Bewegungsrichtung) aufsetzen;
- den Karton manuell oder automatisch in die Maschine einführen.

ACHTUNG:
Die Kartons müssen bereits zentriert und mit korrektem Abstand an der Maschine ankommen.
Der Einsatzpunkt des hinteren Steuermikros für die Klappenschließung ist je nach Kartonlänge variierbar.

Der von den Transportbändern der Maschine fortbewegte Karton beginnt die Phase der Selbstschließung seiner Klappen und deren Verklebung wie unten beschrieben:
- durch die Vorwärtsbewegung triff die vordere Klappe des Kartons auf den dafür vorgesehenen Schließer, der sie in das Innere des Kartons klappt;
- durch seine Weiterbewegung betätigt der Karton den hinteren Steuermikro für die Klappenschließung, der den diesbezüglichen Druckluftzylinder betätigt, der seinerseits die hintere Klappe in das Innere des Kartons umschlägt.
- Seitenklappen: in seiner Weiterbewegung schlägt der durch die Transportbänder fortbewegte Karton mit seinen beiden Seitenklappen gegen die dafür vorgesehenen Rutschen, die die Klappen ins Innere des Kartons drücken und damit die Schließung des Kartons komplettieren.
- Verklebung: nach der Schließung der oberen Klappen kommt der Karton mit den oberen und unteren Verklebegruppen in Kontakt, die den Karton verkleben.
- Nach dieser Opeartion wird der Karton durch die Transportbänder aus der Maschine heraustransportiert und der Arbeitsvorgang ist vollständing durchgeführt.

ACHTUNG:
Während des Durchgangs des ersten Kartons sollte kontrolliert werden, ob die Maschine bestmöglich eingestellt wurde:
- Position des Steuermikors für den hinteren Klappenschließerhebel;
- Breiteneinstellung der Transportbänder;
- Einstellung des oberen Kopfes.

I

9 – Messa fuori servizio

ATTENZIONE:
La messa fuori servizio e la demolizione deve essere effettuata da personale specializzato in campo elettrico/pneumatico e meccanico. Prima di iniziare le operazioni creare attorno alla macchina uno spazio sufficientemente ampio e sgombro in modo da permettere agli operatori di lavorare senza ulteriori rischi creati dall'ambiente circostante.

Per la messa fuori servizio della macchina procedere come segue:
- fermare la macchina;
- togliere le teste nastranti;
- posizionare la macchina con il carrello porta testa nastrante abbassato;
- scollegarla dalla rete pneumatica;
- scollegarla dalla rete elettrica;
- scollegare meccanicamente la macchina dagli altri elementi di linea;
- rimuovere la macchina dalla linea;
- predisporre la macchina per l'eventuale trasporto bloccando le parti mobili della stessa.

Per l'eventuale demolizione della macchina occorre ripetere le stesse operazioni descritte per la messa fuori servizio.
- Rimuovere le protezioni antinfortunistiche (se montate);
- Separare le varie parti in base alla loro natura (metalli, plastica, gomma ecc.) ed avviarle alla raccolta differenziata.

N.B. In caso di demolizione della macchina devono essere osservate le disposizioni vigenti nel paese dell'utilizzatore.

E

9 – Disabling caution
Disabling and demolition must be performed by staff specialised in the electrical/pneumatic and mechanical fields. Before starting operations, create a sufficiently large and clear space around the machine in order to allow staff to work without additional risks created by the surroundings.

To disable the machine proceed as follows:
- *stop the machine;*
- *remove the taping heads;*
- *position the machine with the taping head support carriage lowered;*
- *disconnect it from the pneumatic system;*
- *disconnect it from the electrical system;*
- *disconnect the machine mechanically from the other line elements;*
- *remove the machine from the line;*
- *prepare the machine for possible transport, clamping its mobile parts.*

For possible demolition of the machine the same operations described for disabling have to be performed.
- *Remove the accident prevention guards (if mounted);*
- *separate the various parts according to their type (metal, plastic, rubber etc.) and send them for differentiated waste collection.*

N.B. In the case of demolition of the machine, the regulations in force in the user's country must be observed.

F

9 - Mise hors service

ATTENTION:
La mise hors service et la démolition doivent être exécutées par du personnel spécialisé dans les secteurs électrique, pneumatique et mécanique. Avant d'entreprendre ces opérations, laisser suffisamment d'espace bien dégagé autour de la machine, de façon à permettre aux opérateurs de travailler sans risques complémentaires dus au milieu ambiant.

Pour mettre la machine hors service, suivre la démarche indiquée ci-dessous:
- Arrêter la machine.
- Enlever les têtes de rubanage.
- Mettre le chariot porte-tête de rubanage de la machine en position abaissée.
- Déconnecter la machine du circuit pneumatique.
- La déconnecter du circuit électrique.
- Procéder à la déconnexion mécanique de la machine des autres éléments de la ligne.
- Oter la machine de la ligne.
- Si besoin est, préparer la machine au transport en bloquant ses pièces mobiles.

En cas de démolition de la machine, il est nécessaire de faire les mêmes opérations que celles qui sont décrites pour la mise hors service.
- Oter les dispositifs de protection contre les accidents de travail (s'ils sont montés);
- Séparer les différentes pièces en fonction de leur nature (métaux, plastique, caoutchouc, etc.) et les mettre au rebut en respectant les critères du recyclage différencié.

N.B. En cas de démolition de la machine, il est nécessaire de respecter les normatives en vigueur dans le pays d'utilisation.

D

9 - Außerbetriebsetzung

ACHTUNG:
Außerbetriebsetzung und Verschrottung müssen von Personal durchgeführt werden, das in den Bereichen Elektrik/Druckluft und der Mechanik spezialisiert ist. Bevor diese Operationen durchgeführt werden, muß um die Maschine herum ein ausreichend großer, freier Raum geschaffen werden, damit das Personal ohne zusätzliche, durch das Umfeld geschaffene Risiken arbeiten kann.

Für die Außerbetriebsetzung wird wie folgt vorgegangen:
- *Maschine anhalten,*
- *Klebeköpfe abnehmen,*
- *Maschine so stellen, daß der Wagen mit dem Klebekopfträger abgesenkt ist,*
- *von der Druckluftanlage lösen,*
- *vom Stromnetz lösen,*
- *die Maschine mechanisch von den anderen Elementen der Anlage lösen,*
- *die Maschine aus der Anlage herausnehmen,*
- *die Maschine für den eventuellen Transport vorbereiten, indem ihre beweglichen Teile befestigt werden*

Für die eventuelle Verschrottung der Maschine werden dieselben Arbeitsgänge durchgeführt, wie für die Außerbetriebnahme angegeben.
- *Arbeitsschutzvorrichtungen abnehmen (wenn montiert)*
- *Die verschiedenen Teile nach Material trennen (Metalle, Plastik, Gummi usw.) und sie getrennt der Müllversorgung zuführen.*

N.B. Bei der Verschrottung der Maschine müssen die für das jeweilige Einsatzland gültigen Vorschriften beachtet werden.

I

10 - Elenco possibili guasti

01) La macchina non parte.
02) Macchina in condizione di emergenza.
03) Le cinghie non si mettono in movimento.
04) Non chiude la falda posteriore .
05) Interrompe il ciclo automatico.

E

10 - Trouble shooting

01) The machine does not start.
02) Machine in emergency condition.
03) The belts are not in motion.
04) Rear box flap is not being closed
05) Interrupts the automatic cycle.

F

10 - Liste des pannes possibles

01) La machine ne démarre pas.
02) La machine est en condition d'urgence.
03) Les courroies ne se mettent pas en mouvement.
04) Le repli arrière ne se ferme pas .
05) Le cycle automatique s'interrompt .

D

10 - Liste ebentueller Probleme

01) Die Maschine startet nicht.
02) Maschine in Alarmzustand.
03) Die Riemen bewegen sich nicht.
04) Die hintere Überlappung schließt nicht.
05) Der automatische Kreis wird unterbrochen.

01

Descrizione guasto: **LA MACCHINA NON PARTE**
Description of failure: ***THE MACHINE DOES NOT START UP***
Description panne: **LA MACHINE NE DÉMARRE PAS**
Defektbeschreibung: ***DIE MASCHINE STARTET NICHT***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*

ELETTRICO / *ELECTRICAL*
ELECTRIQUE / *ELEKTRISCHE*

- **CORRENTE IN LINEA**
- ***CURRENT IN LINE***
- **COURANT EN LIGNE**
- ***LEITUNGSSTROM***

↓

- **INSERIMENTO SPINA**
- ***PLUG INSERTED***
- **INTRODUCTION FICHE**
- ***STECKERANSCHLUß***

↓

- **EMERGENZA DISINSERITA**
- ***EMERGENCY DISCONNECTED***
- **SECOURS DÉBRANCHÉ**
- ***NOTSCHALTER AUSGESCHALTEN***

↓

- **RESET PREMUTO**
- ***RESET BUTTON PRESSED***
- **RESET ENFONCÉ**
- ***RESET GEDRÜCKT***

↓

- **START PREMUTO**
- ***START BUTTON PRESSED***
- **START ENFONCÉ**
- ***START GEDRÜCKT***

PNEUMATICO / *PNEUMATIC*
PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHE*

MECCANICO / *MECHANICAL*
MÉCANIQUE / *MECHANISCHE*

- **PORTINE DI SICUREZZA APERTE**
- ***PROTECTIVE PANEL DOORS OPEN***
- **PORTES DE SÛRETÉ OUVERTES**
- ***SCHUTZPFORTEN OFFEN***

02

Descrizione guasto: **MACCHINA IN CONDIZIONE DI EMERGENZA**
Description of failure: ***MACHINE IN EMERGENCY CONDITION***
Description panne: **MACHINE EN CONDITION D'URGENCE**
Defektbeschreibung: ***MASCHINE IM ALARMZUSTAND***

CONTROLLARE / ***CHECK*** **/ CONTRÔLER /** ***KONTROLLEN***

ELETTRICO / ***ELECTRICAL***
ELECTRIQUE / ***ELEKTRISCHE***

- EMERGENZA INSERITA
- EMERGENCY ACTIVATED
- URGENCE ACTIVEE
- ALARM AUSGELÖST

- SCATTO TERMICO
- THERMAL SWITCH
- DECLENCHEMENT THERMIQUE
- THERMISCHER AUSLÖSER

PNEUMATICO / ***PNEUMATIC***
PNEUMATIQUE / ***PNEUMATISCHE***

MECCANICO / ***MECHANICAL***
MÉCANIQUE / ***MECHANISCHE***

- PORTINE DI SICUREZZA APERTE
- PROTECTIVE PANEL DOORS OPEN
- PORTES DE SÛRETÉ OUVERTES
- SCHUTZPFORTEN OFFEN

03

Descrizione guasto: **LE CINGHIE NON SI METTONO IN MOVIMENTO**
Description of failure: ***THE DRIVE BELTS ARE NOT IN MOTION***
Description panne: **LES COURROIES NE SE METTENT PAS EN MOUVEMENT**
Defektbeschreibung: ***DIE RIEMEN BEWEGEN SICH NICHT***

CONTROLLARE / ***CHECK*** **/ CONTRÔLER /** ***KONTROLLEN***

ELETTRICO / ***ELECTRICAL***
ELECTRIQUE / ***ELEKTRISCHE***

- SCATTO TERMICO
- THERMAL SWITCH
- DECLENCHEMENT THERMIQUE
- THERMISCHER AUSLÖSER

PNEUMATICO / ***PNEUMATIC***
PNEUMATIQUE / ***PNEUMATISCHE***

MECCANICO / ***MECHANICAL***
MÉCANIQUE / ***MECHANISCHE***

- CINGHIA DENTATA MOTORE
- MOTOR TOOTHED BELT
- COURROIE DENTEE DU MOTEUR
- ZAHHRIEMEN MOTOR

04

Descrizione guasto: **NON CHIUDE LA FALDA POSTERIORE**
Description of failure: ***REAR BOX FLAP IS NOT BEING CLOSED***
Description panne: **LE REPLI ARRIÈRE NE SE FERME PAS**
Defektbeschreibung: ***DIE HINTERE ÜBERLAPPUNG SCHLIEßT NICHT***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*

ELETTRICO / *ELECTRICAL*
ELECTRIQUE / *ELEKTRISCHE*

PNEUMATICO / *PNEUMATIC*
PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHE*

- CILINDRO DI COMANDO
- CONTROL CYLINDER
- CYLINDRE DE COMMANDE
- STEUERZYLINDER

- FUNZIONAMENTO VALVOLA
- VALVE OPERATION
- FONCTIONNEMENT DE VALVE
- FUNKTION DES VENTILS

40

- MICRO DI COMANDO
- CONTROL MICRO-SWITCH
- CAPTEUR DE COMMANDE
- STEUERMIKRO

31

MECCANICO / *MECHANICAL*
MÉCANIQUE / *MECHANISCHE*

- REGOLAZIONE POSIZIONE MICRO DI COMANDO
- CONTROL MICRO-SWITCH POSITIONING ADJUSTMENT
- RÉGLAGE DE LA POSITION DU CAPTEUR DE COMMANDE
- POSITIONSREGULIERUNG DES STEUERMIKROS

- LEVA CHIUDIFALDA
- FLAP CLOSING LEVER
- LEVIER DU DISPOSITIF DE FERMETURE
- ÜBERLAPPUNGSSCHLIEß-ARM

- ECCESSIVA DIVARICAZIONE FALDE VERSO ESTERNO SCATOLA
- EXCESSIVE OUTWARD OPENING OF BOX FLAPS
- ECARTEMENT EXCESSIF DES REPLIS VERS L'EXTÉRIEUR DE LA BOÎTE
- ZU STARKE NEIGUNG DER ÜBERLAPPUNGEN NACH AUßEN

05	Descrizione guasto:**INTERROMPE IL CICLO AUTOMATICO** *Description of failure:**THE AUTOMATIC CYCLE IS INTERRUPTED*** Description panne:**LE CYCLE AUTOMATIQUE EST INTERROMPU** *Defektbeschreibung:**UNTERBRECHUNG DES AUTOMATISCHEN ZYKLUS***

CONTROLLARE / *CHECK* / CONTRÔLER / *KONTROLLEN*



- UNO DEI CASI PRECEDENTEMENTE ILLUSTRATI
- ONE OF THE PREVIOUSLY MENTIONED CASES
- UN DES CAS ILLUSTRES PRECEDEMMENT
- EINER DER ZUVOR BESCHRIEBENEN FÄLLE



- IN CASO DI ALTRE AVARIE CHIAMARE IL SERVIZIO ASSISTENZA TECNICA
- IN THE EVENT OF OTHER FAILURES CONTACT THE TECHNICAL SERVICING DEPARTMENT
- EN CAS D’AUTRES TYPES DE PANNE, APPELER LE SERVICE D’ASSISTANCE
- BEI ANDEREN DEFEKTEN DEN TECHNISCHEN BETREUUNGSDIENST RUFEN

I

1 - Norme generali per la manutenzione
Non sono previste particolari manutenzioni preventive, è comunque buona prerogativa controllare periodicamente il perfetto serraggio delle viti, per ottenere sempre un ottimo assetto di lavoro.

2 - Sostituzione delle cinghie di trascinamento
In rapporto alle ore di lavoro, si riscontrerà l'usura delle cinghie di trascinamento delle scatole.
Per la sostituzione procedere come segue:
- svitare le viti (Fig.1 pos.1) ed asportare i carter di protezione delle cinghie;
- allentare il dado di bloccaggio della puleggia anteriore (Fig.1 pos.2) in modo da consentire lo spostamento della stessa verso l'interno della macchina;
- sostituire la cinghia;
- con un cacciavite introdurre nell'apposita sede facendo leva in modo da tendere la cinghia (Fig.2);
- serrare il dado (Fig.1 pos.2);

E

1 - General maintenance rules
No special preventive maintenance operations are required, but it is a good habit to regularly check that the screws are tight in order to achieve the best result at all times.

2 - Replacing the drive belts
With time, the belts driving the movement of the boxes will become worn.
To replace them, proceed as follows:
- unscrew the screws (fig.1 pos.1) and remove the safety guard;
- loosen the nut fixing the front pulley (fig.1 pos.2) so that the pulley can be moved inwards;
- replace the belt;
- lever it into ist housing using a screwdriver, making sure that it is taut (fig.2);
- tighten the nut (fig.1 pos.2);

F

1 - Règles générales pour l'entretien
Aucun entretien préventif particulier n'est prévu. Il est toutefois de bonne régle de contrôler périodiquement le serrage parfait des vis afin d'obtenir constamment la bonne tenue du travail.

2 - Replacement des courroies d'entraînement
En fonction des heures de travail, il se produira une usure de courroies d'entraînement des boîtes.
Pour leur remplacement, procéder comme suit:
- dévisser les vis (fig.1 pos.1) et ôter les carters de protection des courroies;
- desserrer l'écrou de blocage de la poulie avant (fig.1 pos.2) de manière à permettre le déplacement de celle-ci vers l'intérieur de la machine;
- remplacer la courroie;
- introduire un tournevis dans le logement spécial en faisant levier de manière à tendre la courroie (fig.2);
- serrer l'écrou. (fig.1 pos.2);

D

1 - Allgemeine Wartungsvorschriften
Es ist kein besonderer Service vorgesehen, es ist jedoch von Vorteil, die Schrauben periodisch zu überprüfen, damit ein perfekter Arbeitsablauf gewährleistet ist.

2 - Austausch der Förderriemen
Nach längerer Arbeitszeit wird man Verschleiß an den Förderriemen festellen. Für den Austausch hat man folgendermaßen vorzugehen:
- Die vier Schrauben (Abb.1 pos.1) entfernen und die Abdeckung der Riemen abnehmen;
- Die Blockierungsschraube der vorderen Förderwalze (Abb. 1 pos.2) lösen und diese in Richtung Maschinenmitte verschieben;
- Riemen austauschen;
- Ihn mit einem Schraubenzieher in den entsprechende Sitz einführen, dabei Druck ausüben, um den Riemen zu spannen (Abb.2);
- Mutter wieder anziehen (Abb.1 Pos.2);

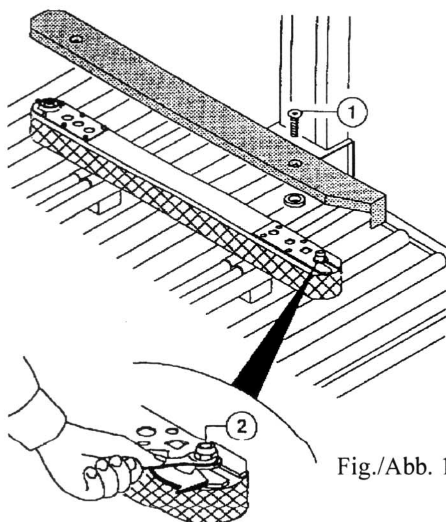
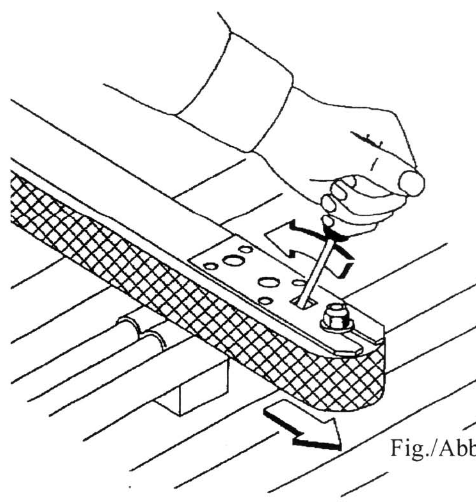


Fig./Abb. 1


Fig./Abb. 2

I

- verificare il corretto tensionamento della cinghia tirandola leggermente con le dita in prossimità della mezzeria del braccio di trascinamento (Fig.3); lo spostamento della cinghia dalla guida deve essere ca. 20mm.
Se ciò non avvenisse, per regolare la tensione si deve riallentare il dado (Fig.1 pos.2), introdurre il cacciavite nell'apposita sede con manovra in avanti per tendere la cinghia, indietro per allentare la cinghia, secondo necessità (Fig.2); serrare il dado (Fig.1 pos.2);
- riposizionare il carter bloccandolo con le viti.

ATTENZIONE
É opportuno che questa operazione venga eseguita da personale specializzato addetto alla manutenzione meccanica.
Si consiglia comunque di sostituire le cinghie almeno una volta all'anno.

3 - Lubrificazione
Si consiglia, periodicamente, di ingrassare l'albero di trasmissione, introducendo, a macchina ferma, il grasso con una spatola attraverso le fessure protette da tendine di plastica, come da Fig.4.

E

- check the tension of the belt by pulling it out slightly about half way along the arm (fig.3); the belt should come away from its guide by about 20mm. If this is not the case, adjust the tension by slackening the nut (Fig.1 pos.2) and shifting it forwards to tighten the belt and backwards to loosen it (fig.2); tighten the nut (fig.1 pos.2);
- put the safety guard back on and lock it with the screws.

ATTENTION
This operation should be performed by specialized mechanical maintenance technicians.
It is advisable to replace the belts at least once a year.

3 - Lubrication
It is advisable to grease the drive shaft at regular intervals; when the machine is at a standstill use a spatula to spread the grease through the slits protected by plastic "flaps" (see fig.4).

F

- contrôler la tension correcte de la courroie en tirant légèrement cette dernière avec les doigts à proximité de l'axe médian du bras d'entraînement (fig.3); le déplacement de la courroise de guidage doit être d'environ 20mm. Si cela n'a pas lieu, pour régler la tension, il faut desserrer l'écrou (fig.1 pos.2), introduire le tournevis dans le logement spécial en manoeuvrant vers l'avant pour tendre la courroie; vers l'arrière pour la détendre, selon les besoins (fig.2); serrer l'écrou (fig.1 pos.2);
- replacer le carter en le bloquant avec les vis.

ATTENTION
Il convient que cette opération soit effectuée par un personnel spécialisé affecté à l'entretien mécanique.
il est recommandé en tout état de cause de remplacer les courroies, une fois par an au moins.

3 - Lubrification
Il est recommandé de graisser périodiquement l'arbre de transmission. Machine arrêtée, introduire la graisse à l'aide d'une spatule à travers les fissures protégées par un écran plastique. Procéder conformément à la Fig.4.

D

- Die korrekte Spannung des Riemens kontrollieren durch leichtes Ziehen desselbens im Mitteltell des Förderarmes (Abb.3). Die Dehnung des Riemens von der Führung muß etwa 20mm betragen. Sollte dies nicht der Fall sein, so muß die Mutter (Abb. 1 pos.2) wieder gelöst werden und mit Hilfe eines 4mm Imbusschlüssels die Stellschraube nach rechts zur Spannung und nach links zur Entspannung gedreht werden (Abb.2); die Mutter festziehen (Abb.1 pos.2);
- Die Abdeckung wieder aufsetzen und mit den Schrauben festziehen.

ACHTUNG
DIESE EINSTELLUNG SOLLTE VON SPEZIALISIERTEM WARTUNGSPERSONAL VORGENOMMEN WERDEN.
ES IST AUF JEDEN FALL RATSAM, DIE RIEMEN MINDESTENS EINMAL PRO JAHR AUSZUTAUSCHEN.

3 - Schmierung
Es empfiehlt sich, periodisch die Vorschubwelle zu schmieren, indem man bei stehender Maschine mit Hilfe eines Spachtels Fett in die Kunststoffspalten eingibt (Abb.4).

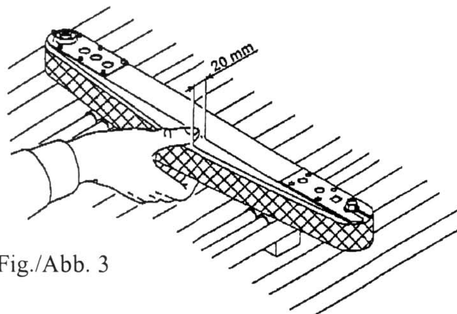


Fig./Abb. 3

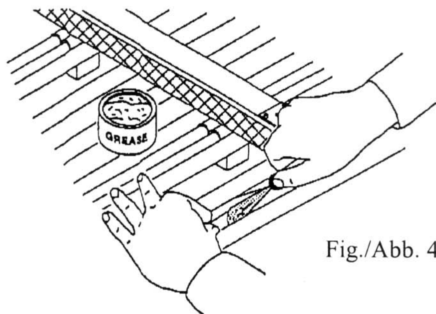


Fig./Abb. 4

I

4 - Scarico condensa
Scaricare l'eventuale condensa depositata nel filtro di accumulo situato sotto il regolatore di pressione generale (fig.5).

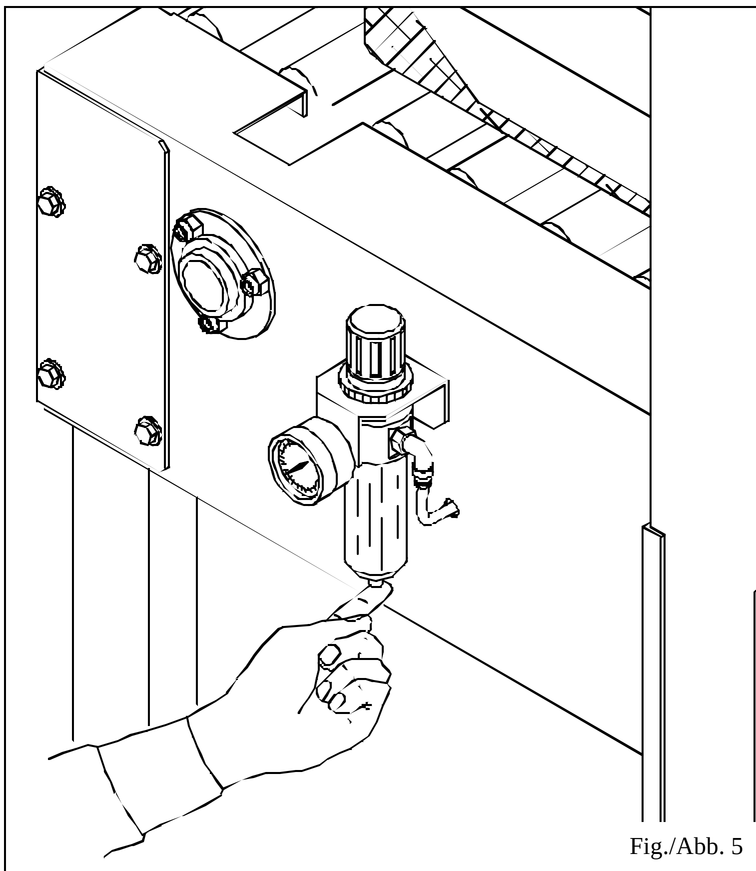


Fig./Abb. 5

E

4 - Condensate drainage
Drain off any condensate which may accumulate in the filter located beneath the general pressure regulator (fig.5).

F

4 - Vidange du condensat
Eventuellement évacuer la condensation qui a pu se déposer dans le filtre d'accumulation situé sous le régulateur de pression générale (fig.5).

D

4 - Kondenswasserauslaß
Eventuelles Kondenswasser aus dem Filter unterhalb des Druckreglers entfernen (Abb.5).

I

5 - VERIFICA SERRAGGIO VITE DI BLOCCAGGIO ALBERO DI TRASMISSIONE

È buona norma,periodicamente in rapporto alle ore di lavoro,verificare il corretto serraggio della vite di fissaggio albero di trasmissione.(fig.6 pos.1)

Per eseguire correttamente questa operazione si deve:

- Svitare le viti (fig.7 pos.1) ed asportare i carter di protezione delle cinghie.
- Allentare il dado di bloccaggio della puleggia anteriore (fig.7 pos.2) in modo da consentire lo spostamento della stessa verso l'interno della macchina.
- Togliere la cinghia.
- Inserire chiave fissa da 38mm in dotazione alla macchina (fig.6 pos.3) in modo da mantenere bloccata la puleggia durante il serraggio della vite.

E

5 - CHECK THE LOCKING SCREWS ON THE DRIVE SHAFT ARE TIGHTENED

It is advisable to regularly check (according to how long they have been in use) the locking screws on the drive shaft are tightened properly.(fig.6 pos.1)

To carry out this procedure properly,you must:

- *Loosen the screws (fig.7 pos.1) and remove the protective carters on the belts.*
- *Loosen the stop nut on the front pulley (fig.7 pos.2) so that it may moved towards the inside of the machine.*
- *Remove the belt.*
- *Insert the 38mm spanner(fig.6 pos.3) into the niche provided on the pulley in order to hold it position while the screw is tightened.*

F

5 - CONTROLE DU SERRAGE DE LA VIS DE BLOCAGE DE L'ARBRE DE TRANSMISSION

Il est vivement conseillé de vérifier périodiquement, en fonction du nombre d'heures de travail,que la vis de fixage de l'arbre de transmission soit bien serrée.(fig.6 pos.1).

Pour exécuter correctement cette opération il faut:

- Devisser les vis (fig.7 pos.1) et retirer les carters de protection des courroies.
- Desserer l'écrou de blocage de la poulie avant (fig.7 pos.2) afin de permettre à cette derniere e se déplacer vers l'intérieur de la machine.
- Ritirer la courroie.
- Introduire la clé de 38mm (fig.6 pos.3) dans le logement prévu à cet effet sur la poulie de façon à ce que la poulie reste bloquée pendant le serrage de la vis.

D

5 - SPANNUNG DER SPERRSCHRAUBEN DER ANTRIEBSWELLE KONTROLLIEREN

Es ist angebracht,die Spannung der Sperrschrauben der Antriebswelle in Abständen,im Verhältnis zu den Arbeitsstunden, zu kontrollieren (Abb.6 pos.1).

Dieser Arbeitsgang wird korrekt wie folgt vorgenommen:

- *Die Schrauben lösen (Abb.7 pos.1) und die Abdeckung der Riemen abnehmen.*
- *Klemm-Mutter der hinteren Riemenscheibe lockern (Abb.7 pos.2), so daß die Riemenscheibe in das Innere der Maschine verschoben werden kann.*
- *Den Riemen.*
- *Den Schlüssel (Abb.6 pos.3) in die dafür vorgesehene Vertiefung auf der Riemenscheibe ansetzen so dass diese während des Anziehns der Schraube blockiert bleibt.*

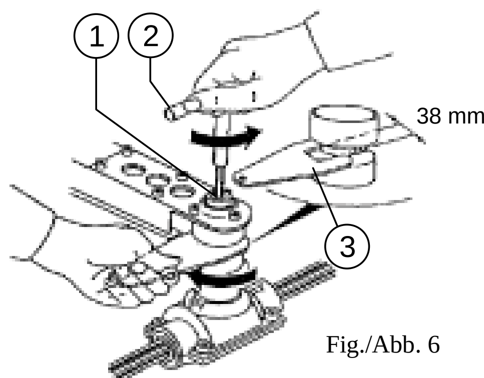


Fig./Abb. 6

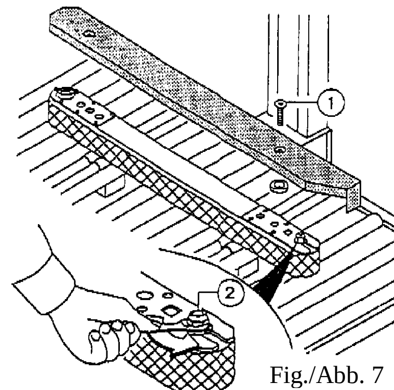


Fig./Abb. 7

I

- Serrare a fondo la vite di bloccaggio con chiave per viti ad esagono incassato da 5mm (fig.6 pos.2).
- Rimontare la cinghia (fig.1 e 2 paragrafo 2).
- Con un cacciavite introdurre nell'apposita sede facendo leva in modo da tendere la cinghia (fig.2).
- Serrare il dado (fig.1 pos.2).
- Verificare il corretto tensionamento della cinghia tirandola leggermente con le dita in prossimità della mezzeria del braccio di trascinamento (fig.3); lo spostamento della cinghia dalla guida deve essere ca.20mm. Se cio non avvenisse,per regolare la tensione si deve riallentare il dado (fig.1 pos.2), introdurre il cacciavite nell'apposita sede con manovra in avanti per tendere la cinghia,secondo necessità (fig.2);serrare il dado (fig.1 pos.2).
- Riposizionare il carter bloccandolo con le viti.

E

- Fasten the locking screws as tightly as possible using the 5mm hexagonal screw spanner (fig.6 pos.2).
- Fit the belt (fig.1 and 2 section 2).
- Lever if into its housing using a screwdriver,making sure that it is taut (fig.2).
- Tighten the nut (fig.1 pos.2).
- Check the tension of the belt by pulling it out slightly about half way along the arm (fig.3); the belt should come away from its guide by about 20mm.If this is not the case, adjust the tension by slackening the nut (fig.1 pos.2) and shifting it fowards to tighten the belt and backwards to loosen it (fig.2);tighten the nut (fig.1 pos.2).
- Put the safety guard back on and lock it with the screws.

F

- Avec une clé pour vis avec héxagone encastré de 5mm, (fig.6 pos.2),serrer à fond la vis de blocage.
- Remonter la courroie (fig.1 et 2 paragraphe 2).
- Introduire un tournevis dans le logement spécial en faisant levier de maniére à tendre la courroie (fig.2).
- Serrer l'écrou (fig.1 pos.2).
- Controler la tension correcte de la courroie en tirant légàrement cette derniàre avec les doigts à proximità de l'axe médian du bras d'entrainement (fig.3);
le déplacement de la courroise de guidage doit etre d'environ 20mm.Si cela n'a pas lieu, pour régler la tension, il faut desserer l'écrou (fig.1 pos.2), introduire le tournevis dans le logement spécial en manoeuvrant vers l'avant pour tendre la courroie;vers l'arriére pour la détendre, selon les besoins (fig.2);
serrer l'écrou (fig.1 pos.2).
-Replacer le carter en le bloquant avec les vis.

D

- Mit einem 5mm Sechskanteinsteckschlüssel (Abb. 6 pos.2) die Sperrschrauben fest anziehen.
- Wiedermontieren transportriemen (Abb.1 und 2 Abschnitt 2).
- Ihn mit einem Schraubenzieher in den entsprechende Sitz einführen, dabei Druck ausüben,um den Riemen zu spannen (Abb.2).
- Mutter wieder anziehen (Abb.1 pos.2).
- Die korrekte Spannung des Riemens kontrollieren durch leichtes Ziehen desselbens im Mitteltell des Förderarms (Abb.3).
Die Dehnung des Riemens von der Führung muß etwa 20mm betragen.
Sollte dies nicht der Fall sein,so muß die Mutter (Abb.1 pos.2) wieder gelöst werden und mit Hilfe eines 4mm. Imbusschlüssels die Stellschraube nach rechts zur Spannung und nach links zur Entspannung gedreht werden (Abb.2);
die Mutter festziehen (Abb.1 pos.2).
- Die Abdeckung wieder aufsetzen und mit den Schrauben festziehen.

I

6 - Verifica tensionamento e sostituzione cinghia di trasmissione

a - Verifica tensionamento cinghia di trasmissione

Per questo controllo e necessario:
- svitare le viti e togliere il carter di protezione cinghia (fig.8 pos.4);
- verificare il corretto tensionamento della cinghia spingendola leggermente con le dita (fig.8 pos.1);
- regolare eventualmente la tensione della cinghia allentando i tre dadi di bloccaggio del motore, in modo da consentirne lo spostamento necessario, e ribloccarli poi nella giusta posizione a tensionamento eseguito (fig.8 pos.2);
- rimontare il carter di protezione.

b - Sostituzione cinghia di trasmissione

Sostituire la cinghia nel modo seguente:
- svitare le viti e togliere il carter di protezione cinghia (fig.8 pos.4);
- allentare i tre dadi di bloccaggio del motore (fig.8 pos.2), e sostituire la cinghia (pos.3);
- ripristinare il tensionamento della cinghia stringendo i tre dadi di bloccaggio del motore (fig.8 pos.2);
- rimontare il carter di protezione.

E

6-Checking the tension and replacing the drive belt

a-Checking the tension of the drive belt.

Check the tension as follows:
- *unscrew the screws and remove the belt guard (fig.8 pos.4);*
- *check the tension of the belt by pushing it gently with the fingers (fig.8 pos.1);*
- *if necessary,adjust the tension of the belt,after having loosened the three nuts securing the motor to enable it to be shifted as required,then retightening them after having adjusted the tension (fig.8 pos.2);*
- *fit the belt guard back in place.*

b - Replacing the drive belt

Replace the drive belt by proceeding as follows:
- *unscrew the screws and remove the belt guard (fig.8 pos.4);*
- *loosen the three nuts securing the motor (fig.8 pos.2) and replace the belt (pos.3);*
- *re-adjust the tension of the belt and tighten the three nuts securing the motor (fig.8 pos.2);*
- *fit the belt guard back in place.*

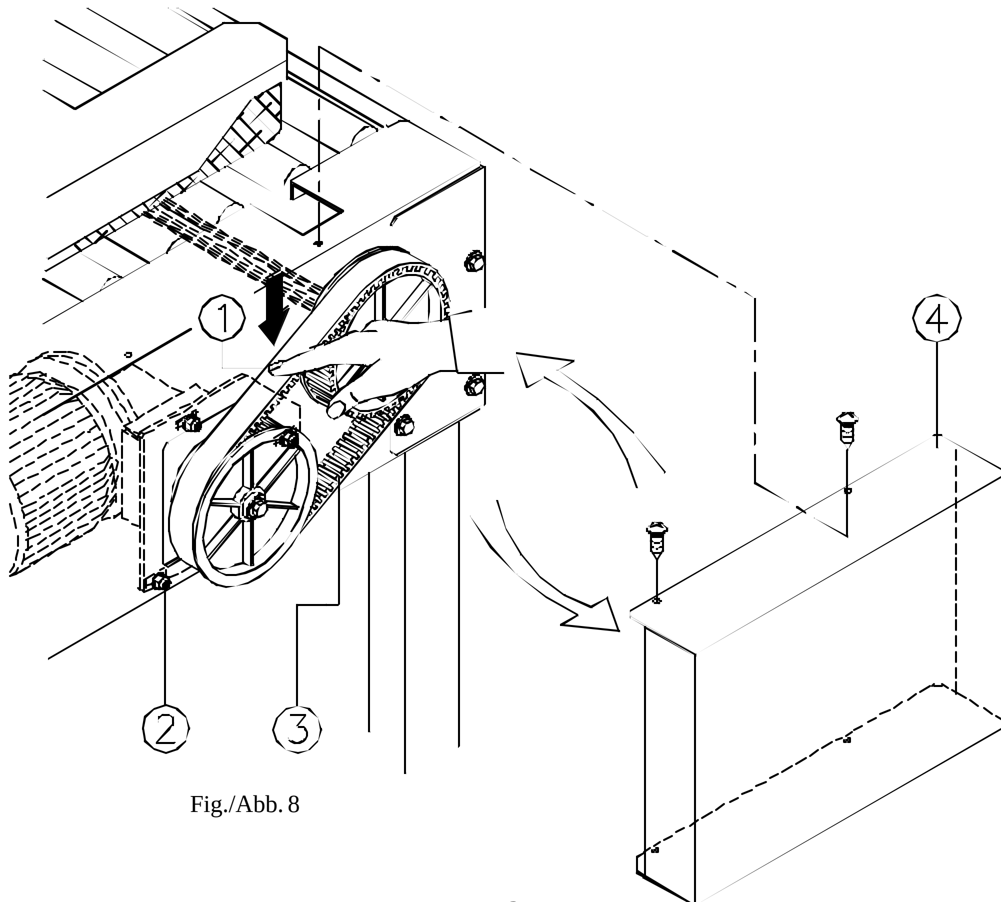


Fig./Abb. 8

F

6 - Contrôle du degré de tension et remplacement de la courroie de transmission

a - Contrôle du degré de tension de la courroie de transmission

Pour ce contrôle,il faut:
- dévisser les vis et ôter le carter de protection (fig.8 pos.4);
- s'assurer que le degré de tension de la courroie est correct en la poussant légèrement avec les doigts (fig.8 pos.1);
- régler éventuellement la tension de la courroie en desserrant les trois écrous de blocage du moteur, de manière à en permettre le déplacement nécessarie, et les bloquer de tension désiré (fig.8 pos.2);
- remonter le carter de protection.

b - Remplacement de la courroie de transmission

Remplacer la courroie de mouvement dévidoir de la manière suivante:
- dévisser les vis et ôter le carter de protection courroie (fig.8 pos.4);
- desserrer les trois écrous de blocage du moteur (fig.8 pos.2), et remplacer la courroie (pos.3);
- rétablir la tension correcte de la courroie en serrant les trois écrous de blocage du moteur (fig.8 pos.2);
- remonter le carter de protection.

D

6 - Überprüfung der Dehnung und Austausch des Treibriemens

a - Überprüfung der Dehnung des Treibriemens

Für diese Kontrolle wie folgt vorgehen:
- *die Schrauben lösen und die Schutzabdeckung des Riemens entfernen (Abb.8 pos.4);*
- *durch leichtes Stoßen mit den Fingern die korrekte Riemendehnung überprüfen (Abb.8 pos.1);*
- *eventuell die korrekte Riemendehnung einstellen durch Lockern der drei Blok kierungsmuttern des Motors, um die nötige Verschiebung zu ermöglichen; anschließend in der richtigen Position blockieren (Abb.8 pos.2);*
- *die Schutzabdeckung wieder aufsetzen.*

b - Austausch des Treibriemens

Den Wicklerriemen wie folgt austauschen:
- *die Schrauben lösen und die Riemenschutzabdeckung entfernen (Abb.8 pos.4);*
- *die drei Blockierungsmuttern des Motors (Abb.8 pos.2) lockern und den Riemen austauschen (pos.3);*
- *die Riemendehnung einstellen durch Festziehen der drei Blockierungsmuttern des Motors (Abb.8 pos.2);*
- *die Schutzabdeckung wieder aufsetzen.*

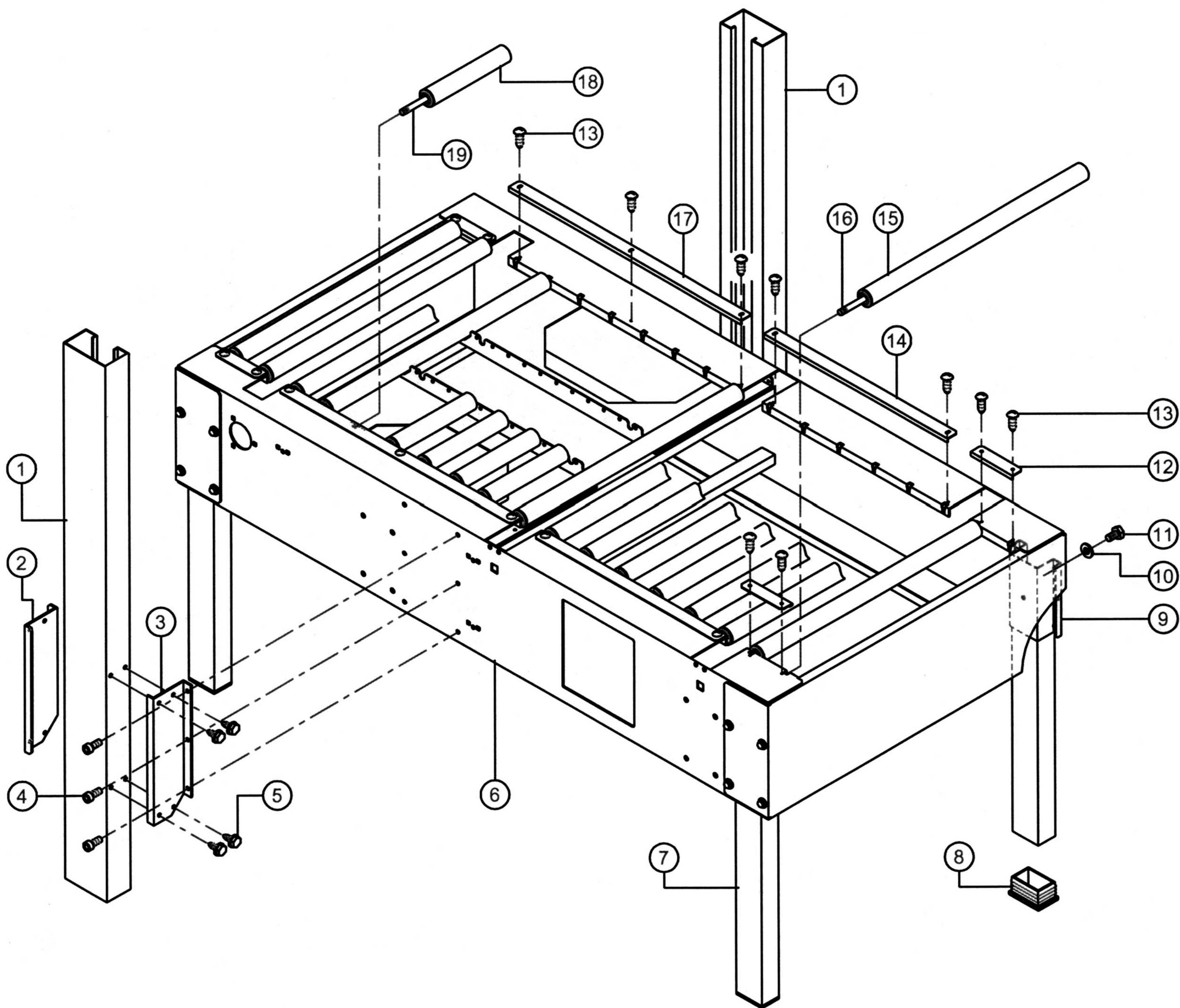
PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 5

ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI / *RECOMMENDED SPARE PARTS LIST*
LISTE PIECES DE RECHANGE CONSEILLES / *VERZEICHNIS DER EMPFOHLENEN*

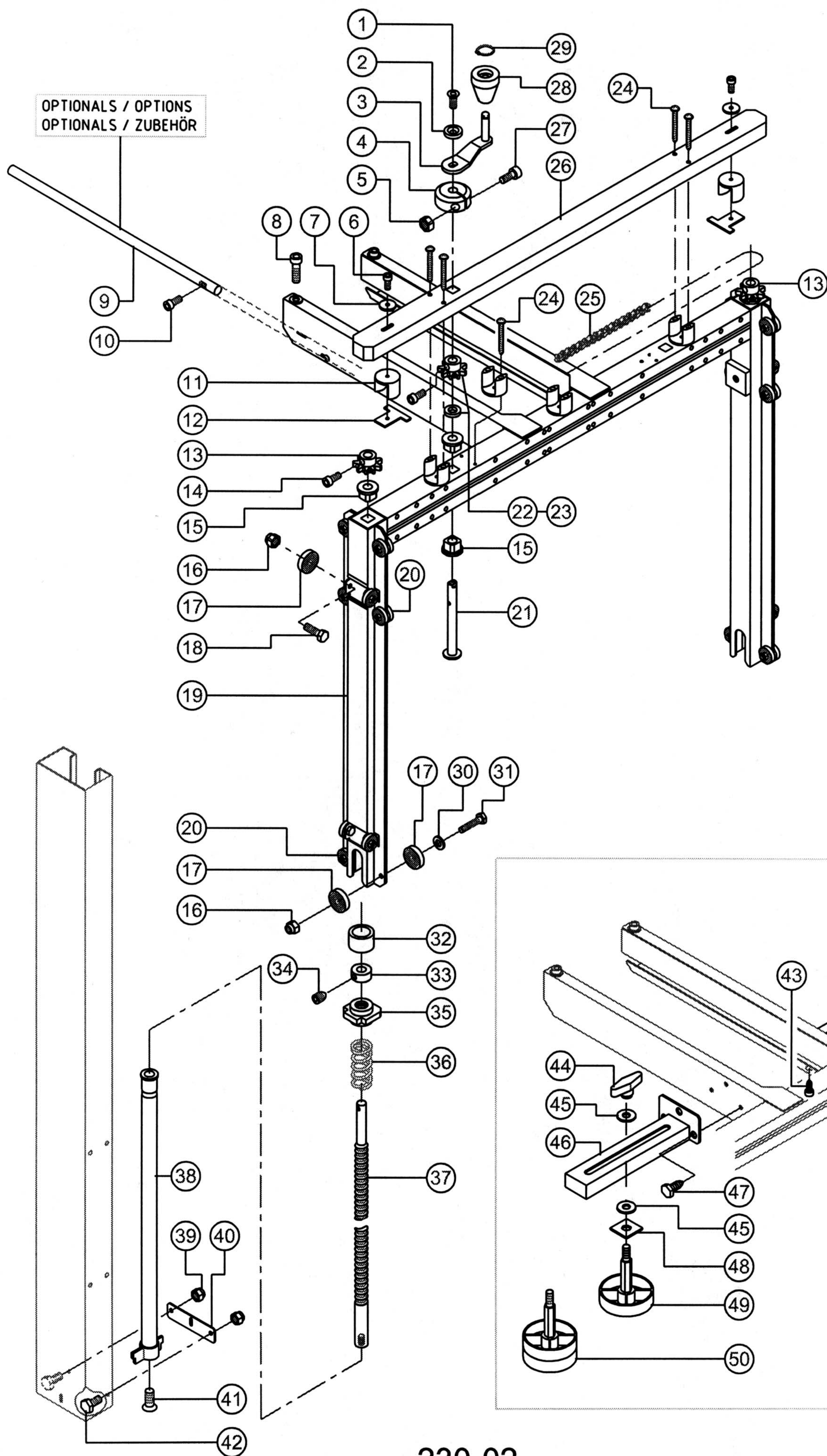
Fig. Abb.	Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL KODEX* STA F47		Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
23001	15	801-10-140		1	Rullo ø32x516	*Roller ø32x516*	Rouleau ø32x516	*Rolle ø32x516*
23001	18	801-10-139		1	Rullo ø32x183,5	*Roller ø32x183,5*	Rouleau ø32x183,5	*Rolle ø32x183,5*
23001	03	851-03-474		4	Piedino	*Foot*	Petite pied	*Fuß*
23002	35	801-06-437		2	Chiocciola	*Bearung block*	Bloc avec filet	Gewindestueck
23002	28	801-00-033		1	Manopola	*Knob*	Bouton	Knauf
23002	29	851-00-037		1	Anello seeger øe 8	*Retaining ring for ext. dia. 8*	Bague seeger *øext.8*	*Seegerring für a ø8*
23002	17	851-00-913		12	Cuscinetto ø25x6x7,5	*Bearing dia.25x6x7,5*	Roulement ø25x6x7,5	*Lager ø25x6x7,5*
23002	20	851-01-063		4	Cuscinetto ø26x6x7,5	*Bearing dia.26x6x7,5*	Roulement ø26x6x7,5	*Lager ø26x6x7,5*
23008	24	851-03-120		2	Cinghia di trasc. h=50x2570	*Drive belt h=50x2570*	Courroie h=50x2570	*Transportriemen h=50x2570*
23008	04	851-00-730		4	Cuscinetto ø15x32x9	*Bearing dia.15x32x9*	Roulement ø15x32x9	*Lager ø15x32x9*
					(SKF tipo 6002-2RS1)	*(SKF tipo 6002-2RS1)*	(SKF tipo 6002-2RS1)	*(SKF tipo 6002-2RS1)*
23008	14	851-00-584		2	Linguetta 5x5x20	*Tongue 5x5x20*	Clavette 5x5x20	*Federkeil 5x5x20*
23009	34	851-03-475		1	Cinghia dentata Z=80 P=3/8"	*Toothed belt Z=80 P=3/8"*	Courroie dentee Z=80 P=3/8"	*Zahnriemen Z=80 P=3/8"*
23009	07	851-01-161		3	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*	Clavette 5x5x15	*Federkeil 5x5x15*
23005	29	801-00-788		1	Molla per leva chiudifalda posteriore	*Spring*	Ressort	*Feder*
23004	25	801-09-456		1	Molla per convogliatore chiudifalda	*Spring*	Ressort	*Feder*
23005	31	801-00-535		1	Tirante	*Tie rod*	Tirant (raidisseur)	*Zugstab*
23009	05	851-02-387		1	Motore monofase 220/240V 50Hz	*Single-phase motor 220/240V 50Hz*	Moteur monophasé 220/240V 50Hz	*Einphasen-Motoren 220/240V 50Hz*
23009	05	CNE-13007-106		1	Motore trifase 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz	*Three- phase motor 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz*	Moteur triphasé 208/360V 50Hz. –	*Dreiphasen-motoren 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz*
					(0,37kW)		254/440V 60Hz	
23009	05	CNE-13007-109		1	Motore trifase 290/500V 50Hz	*Three-phase motor 290/500V 50Hz*	*Moteur triphasé 290/500V 50Hz*	*Dreiphasen-Motoren 290/500V 50Hz*
23009	05	851-02-389		1	Motore monofase 220V 60Hz	*Single-phase motor 220V 60Hz*	Moteur monophasé 220V 60Hz	*Einphasen-Motoren 220V 60Hz*
23009	05	851-02-390		1	Motore monofase 100V 50/60Hz	*Single-phase motor 100V 50/60Hz*	Moteur monophasé 100V 50/60Hz	*Einphasen-Motoren 100V 50/60Hz*
23009	05	CNE-13007-105		1	Motore trifase 220/380V 60Hz	*Three-phase motor 220/380V 60Hz*	*Moteur tri phasé 220/380V 60Hz*	*Dreiphasen-Motoren 220/380V 60Hz*
23009	05	851-02-939		1	Motore trifase 200/346V 50/60Hz	*Three-phase motor 200/346V 50/60Hz*	*Moteur triphasé 200/346V 50/60Hz*	*Dreiphasen-Motoren 200/346V 50/60Hz*
23009	05	851-03-683		1	Motore monofase 110V 60Hz	*Single-phase motor 110V 60Hz*	Moteur monophasé 110V 60Hz	*Einphasen-Motoren 110V 60Hz*
23009	06	851-03-598		1	Riduttore vite S.F. NMRV040 PAM 140/11	*Gearbox S.F. NMRV040 PAM 140/11*	Réducteur S.F. NMRV040	*Schneckengetriebe S.F. NMRV040*
					1:10 (Mot. Gr. 63 Flan. B5)		PAM 140/11	*PAM 140/11*
23011	20	851-02-927		1	Interruttore aut. da 1-1,6A (tipo GV2-M06)	*Switch, with reg. 1-1,6A (type GV2-M06)*	Interrupteur avec reglage 1-1,6A (type GV2-M06)	*Schalter 1-1,6A (type GV2-M06)*
23011	20	CNE-10005-020		1	Interruttore aut. da 1,6-2,5A (tipo GV2-M07)	*Switch, with reg. 1,6-2,5A (type GV2-M07)*	Interrupteur avec reglage 1,6-2,5A	*Schalter 1,6-2,5A (type GV2-M07)*
							(type GV2-M07)	
23011	20	CNE-10005-021		1	Interruttore aut. da 2,5-4A (tipo GV2-M08)	*Switch, with reg. 2,5-4A (type GV2-M08)*	Interrupteur avec reglage 2,5-4A (type GV2-M08)	*Schalter 2,5-4A (type GV2-M08)*
23011	20	CNE-10005-022		1	Interruttore aut. da 4-6A (tipo GV2-M10)	*Switch, with reg. 4-6A (type GV2-M10)*	Interrupteur avec reglage 4-6A (type GV2-M10)	*Schalter 4-6A (type GV2-M10)*
23011	20	CNE-10005-023		1	Interruttore aut.da 6-10A (tipo GV2-M14)	*Switch, with reg. 6-10A (tipo GV2-M14)*	Interrupteur avec reglage 6-10A (type GV2-M14)	*Schalter 6-10A (tipo GV2-M14)*
23011	21	851-03-233		1	Fusibile 4A ritardato (ø5x20)	*4A delayed-action fuse (dia.5x20)*	*Fusible 4A retardé (ø5x20)*	*4A Sicherung verzögert (ø5x20)*
23010	19	851-03-463		1	Bobina 24Vac (cod. MB 56)	*Coil 24Vac (code MB 56)*	*Bobine 24Vac (code MB 56)*	*Spule 24Vac (Kode MB 56)*
23006	09	851-00-939		1	Valvola Festo RW-3-M5 con leva	*Valve Festo RW-3-M5 with lever*	*Valve a levier oscillant Festo RW-3-M5*	*Schwinghebelventil Festo RW-3-M5*

Fig. Abb.	Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL KODEX*		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* **5**	ELENCO RICAMBI CONSIGLIATI / *RECOMMENDED SPARE PARTS LIST* LISTE PIECES DE RECHANGE CONSEILLES / *VERZEICHNIS DER EMPFOHLENEN*		
		STA F47			**I** DESCRIZIONE	**E** *DESCRIPTION*	**F** DESCRIPTION	**D** *BESCHREIBUNG*
230-10	8	851-00-135		1	Manometro 0-10bar-1/8"G-ø40 (cod. 160101005)	*Pressure gauge 0-10bar-1/8"G-dia.40 (code 160101005)*	*Manomètre 0-10bar-1/8"G-ø40 (code 160101005)*	*Manometer 0-10bar-1/8"G-ø40 (Kode 160101005)*

230-01

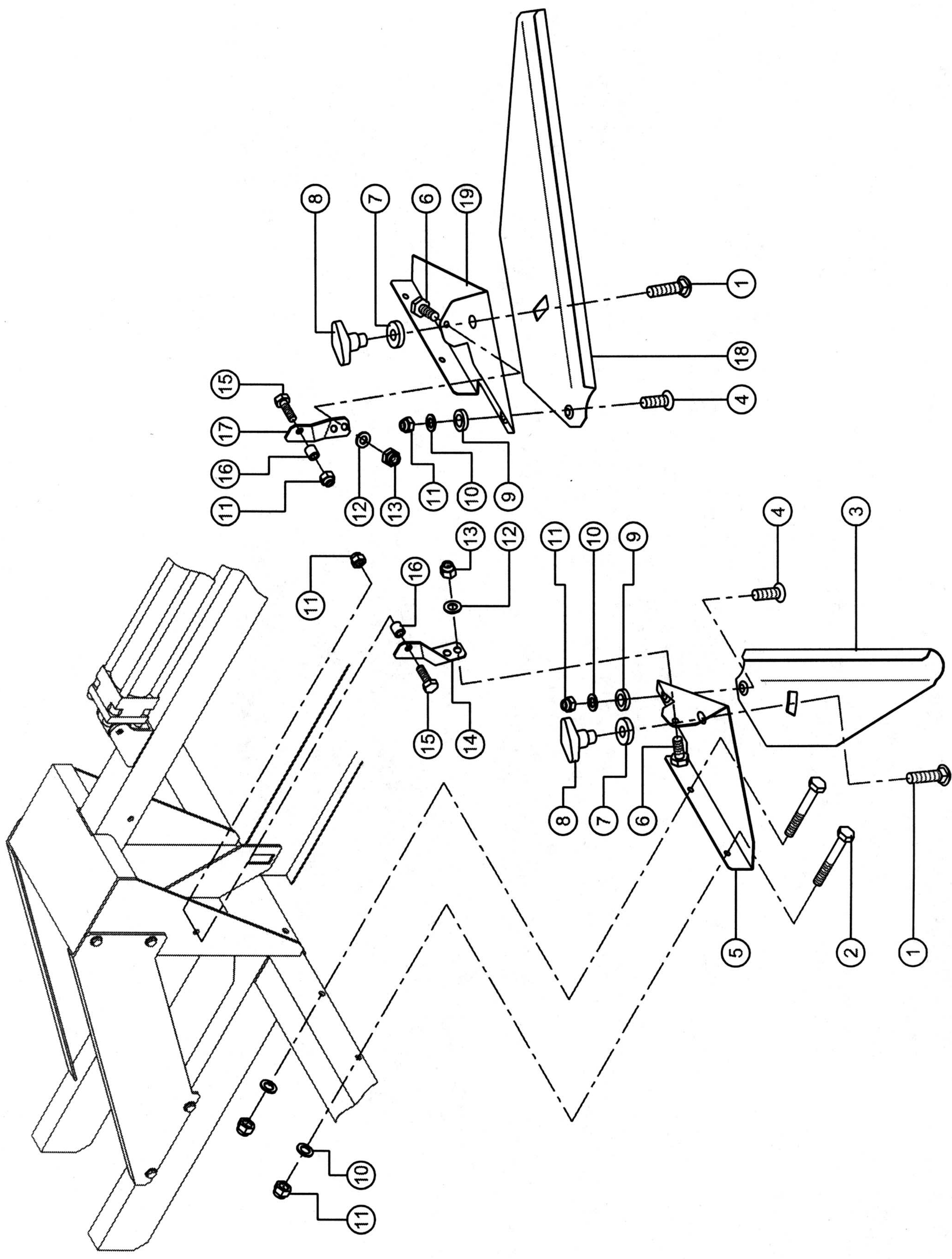


Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-01 I DESCRIZIONE	ASSIEME BANCALE / *BED ASSEMBLY* ENSEMBLE BANC / BETTEINHEIT E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	MSNA-10296-01		2	Colonna H=1100 mm.	*Mast H=1100 mm.*	Montant h=1100 mm.	*Kolonne h=1100 mm.*
02	MSNA-20383-01		2	Supporto sinistro	*Left support*	Support gauche	*Linker Träger*
03	MSNA-20383-02		2	Supporto destro	*Right support*	Support de droite	*Rechter Träger*
04	851-00-214		12	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*	Vis T.C.E.I. M6x16	*Inbusschraube M6x16*
05	851-01-072		16	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*
06	MSNA-81742-81		1	Bancale chiodato	*Riveted bed*	Table travail clouée	*Vernietetes Bett*
06	MSNA-81742-82		1	Bancale chiodato (Opposta)	*Riveted bed (Opposite)*	Table travail clouée (Gauche/Droite)	*Vernietetes Bett (Kontra)*
07	801-10-010		4	Gamba	*Leg*	Jambe	*Bein*
08	851-03-474		4	Piedino	*Foot*	Petite pied	*Fuß*
09	801-10-078		4	Morsetto gambe	*Legs clamp*	Support	*Beinhalter*
10	851-00-506		16	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
11	851-00-294		16	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*
12	801-00-905		4	Staffa fissaggio rulli	*Bracket*	Entrier	*Bügel*
13	851-01-072		18	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*
14	MSNA-30427-01		2	Staffa fissaggio rulli	*Bracket*	Entrier	*Bügel*
15	801-10-140		13	Rullo L=516mm	*Roller L=516mm*	Rouleau L=516mm	*Rolle L=516mm*
16	801-00-904		13	Perno ø 8 L=539mm	*Pin ø 8 L=539mm*	Pivot ø 8 L=539mm	*Bolzen ø 8 L=539mm*
17	801-09-858		2	Staffa fissaggio rulli	*Bracket*	Entrier	*Bügel*
18	801-10-139		10	Rullo L=183,5mm	*Roller L=183,5mm*	Rouleau L=183,5mm	*Rolle L=183,5mm*
19	801-01-103		10	Perno ø 8 L=200mm	*Pin ø 8 L=200mm*	Pivot ø 8 L=200mm	*Bolzen ø 8 L=200mm*


OPTIONALS / OPTIONS
OPTIONALS / ZUBEHÖR
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42
43
44
45
46
47
48
49
50

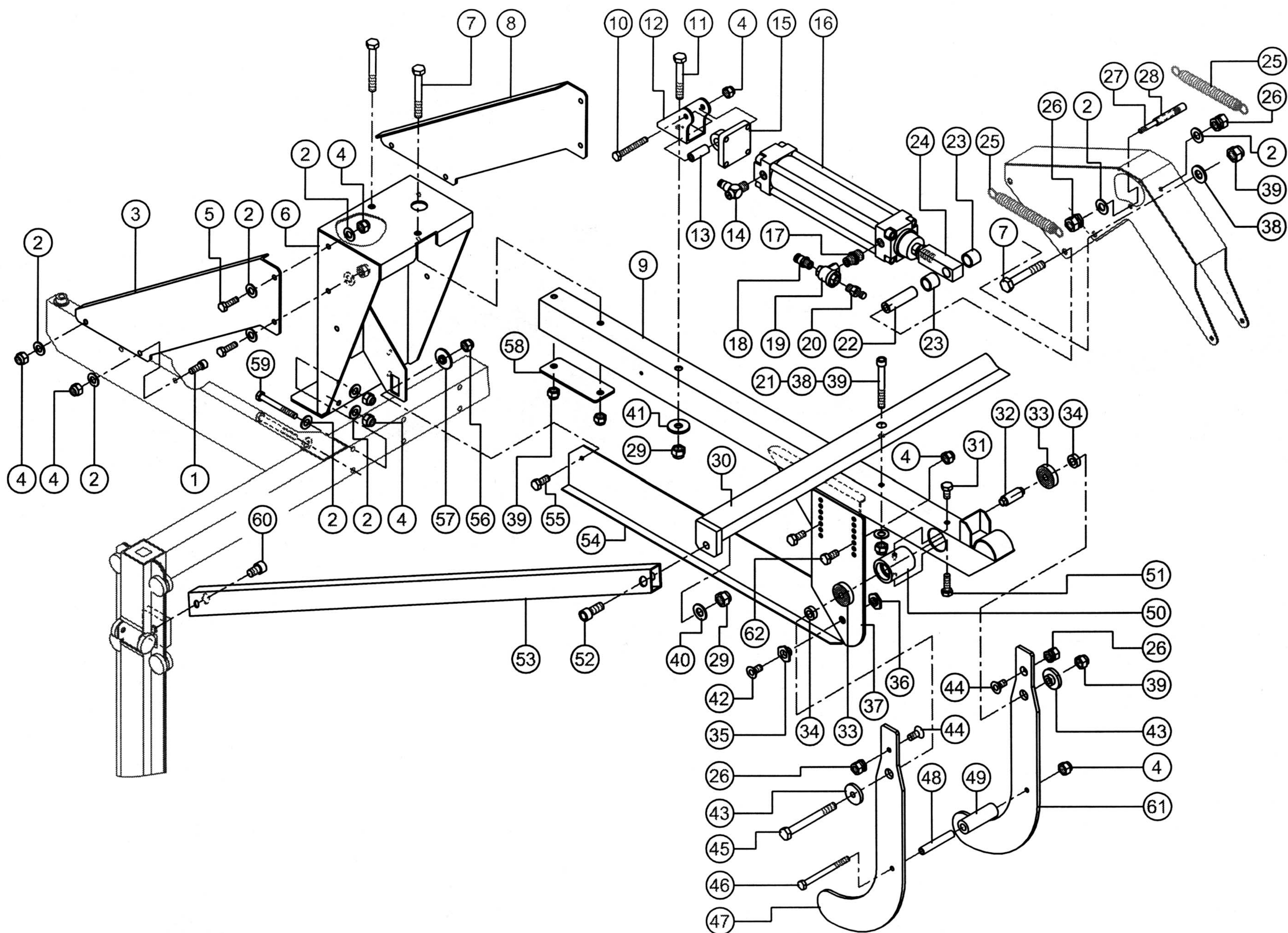
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-02 I DESCRIZIONE	CARRELLO PORTA UNITÀ / *TOP HEAD FRAME* E *DESCRIPTION*	CHARIOT PORTE TÊTE RUBANEUSE / *OBERES SCHLITTGESTELL* F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-237		1	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*	Vis T.S.P.E.I. M6x16	*Inbussenkschraube M6x16*
02	801-00-037		1	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
03	801-00-032		1	Leva	*Lever*	Levier	*Hebel*
04	801-00-226		1	Bussola a morsetto	*Bush*	Douille	*Hülse*
05	851-00-473		1	Dado esagonale M6	*Hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal M6	*Sechskantmutter M6*
06	851-00-191		2	Vite T.C.E.I. M4x10	*Socket head screw M4x10*	Vis T.C.E.I. M4x10	*Inbusschraube M4x10*
07	801-00-230		2	Rondella speciale	*Special washer*	*Rondelle spéciale*	*Scheibe spezial*
08	801-00-023		2	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
09	801-00-110		1	Asta antirovesciamento scatola	*Anti-tipping rod*	Barre contre le renversement dela boîte	*Karton Kip pschutzstange*
10	851-00-403		1	Vite T.C.E.I. M5x10	*Socket head screw M5x10*	Vis T.C.E.I. M5x10	*Inbusschraube M5x10*
11	801-00-231		6	Tendicatena	*Chain tightener*	Tendeur de chaîne	*Kettenspanner*
12	801-00-232		2	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
13	801-00-096		2	Pignone Z= 9	*Pinion Z= 9*	Pignon Z= 9	*Ritzel Z=9*
14	851-00-193		3	Vite T.C.E.I. M4x14	*Socket head screw M4x14*	Vis T.C.E.I. M4x14	*Inbusschraube M4x14*
15	801-00-234		4	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
16	851-01-076		20	Dado esagonale basso M6	*Low hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal bas M6	*Flache Sechskantmutter M6*
17	851-00-913		24	Cuscinetto ø25x6x7,5	*Bearing dia.25x6x7,5*	Roulement ø25x6x7,5	*Lager ø25x6x7,5*
18	851-02-829		8	Vite T.E. M6x18	*Hexagon head screw M6x18*	Vis T.H. M6x18	*Sechskantschraube M6x18*
19	MSNA-81713-81		1	Carrello porta unità	Top head frame	Chariot porte tête rubaneuse	Oberes schlittgestell
20	851-01-063		8	Cuscinetto ø26x6x7,5	*Bearing dia.26x6x7,5*	Roulement ø26x6x7,5	*Lager ø26x6x7,5*
21	801-00-233		1	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
22	801-00-771		1	Pignone Z= 9	*Pinion Z= 9*	Pignon Z= 9	*Ritzel Z=9*
23	801-00-775		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
24	851-00-062		8	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,9x38	*Self-tapping screw ø3,9x38*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø 3,9x38	*Selbstschneidende Schraube ø3,9x38*
25	851-00-852		1	Catena 3/8"x174 passi chiusa	3/8"x174 *closed-pitch chain*	Chaîne 3/8"x174 fermée	*Kette* 3/8"x174 *Teilungen*
26	801-00-229		1	Protezione catena	*Chain guard*	Protection chaîne	*Kettenschutz*
27	851-00-408		1	Vite T.C.E.I. M6x20	*Socket head screw M6x20*	Vis T.C.E.I. M6x20	*Inbusschraube M6x20*
28	801-00-033		1	Manopola	*Knob*	Bouton	*Knauf*
29	851-00-037		1	Anello seeger per øe 8	*Retaining ring for ext.dia. 8*	Bague seeger pour øext. 8	*Seegerring für ä.ø 8*
30	851-00-505		12	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
31	851-00-287		12	Vite T.E. M6x30	*Hexagon head screw M6x30*	Vis T.H. M6x30	*Sechskantschraube M6x30*
32	801-00-030		2	Fermo	*Catch*	Cale	*Feststellvorrichtung*
33	801-00-029		2	Fermo	*Catch*	Cale	*Feststellvorrichtung*
34	851-00-154		2	Grano E.I.E.C M6x6	*Dowel M6x6*	Goujon E.I.E.C. M6x6	*Innensechskantstift M6x6*
35	801-06-437		2	Chiocciola	*Bearung block*	Bloc avec filet	*Gewindestueck*
36	801-06-254		2	Molla	*Spring*	Ressort	*Feder*
37	MSNA-20384-01		2	Vite di sollevamento	*Lifting screw*	Vis de levage	*Hebeschraube*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-02 — CARRELLO PORTA UNITÀ / *TOP HEAD FRAME* — I DESCRIZIONE	CHARIOT PORTE TÊTE RUBANEUSE / *OBERES SCHLITTGESTELL* — E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
38	801-00-831		2	Guida vite	*Guide*	Glissière	*Führung*
39	851-00-494		4	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
40	801-01-833		2	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
41	801-06-213		2	Vite T.S.P.E.I. M10x20 (speciale)	*Socket flat head screw M10x20 (special)*	Vis T.S.P.E.I. M10x20 (spéciale)	*Inbussenkschraube M10x20 (spezial)*
42	851-00-283		4	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
43	851-01-984		1	Vite autofilettante T.C.E.I. ø 5,5x13	*Self-tapping socket head screw dia. 5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.C.E.I.ø 5,5X13	*Selbstschneidende Antriebs Imbusschraube ø 5,5x13*
44	801-00-910		2	Manopola	*Knob*	Bouton	*Knauf*
45	801-00-105		4	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle	*Scheibe*
46	801-00-106		2	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
47	851-00-252		6	Vite autofilettante T.E. ø 6,3x13	*Self-tapping hexagon head screw ø 6,3x13*	Vis autotaraudeuse T.H.ø 6,3x13	*Selbstschneidende Sechskantschraube* ø 6,3x13
48	801-00-107		2	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle	*Scheibe*
49	801-00-108		2	Rullo singolo	*Single roller*	Rouleau simple	*Rolle*
50	801-00-109		2	Rullo doppio (optional)	*Double roller (optional)*	Rouleau double (optional)	*Doppelte rolle (optional)*


8
7
6
19
1
18
15
17
16
11
12
13
11
10
9
4
11
16
13
12
11
10
9
4
3
15
14
8
7
6
5
2
1
10
11

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL*		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-03	SOSTEGNO CHIUDIFALDE / *FLAP-CLOSING SUPPORT* SUPPORT DISPOSITIF DE FERMETURE / *ÜBERLAPPUNGSCHLIESSER-STÜTZE*		
	STA F47			I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-01-699		2	Vite T.B.Q.S.T. M10x30	*Square button head screw M10x30*	Vis T.B.Q.S.T. M10x30	*Hanbrundvierkantschraube M10x30*
02	851-00-320		4	Vite T.E. M6x55	*Hexagon head screw M6x55*	Vis T.H. M6x55	*Sechskantschraube M6x55*
03	801-05-457		1	Prolunga per chiudifalda destro	*Extension for right flap-closing device*	Prolonge pour fermeture droit	*Verlängerungsstück für rechten Überlappungschließer*
04	851-00-238		2	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*	Vis T.S.P.E.I. M6x20	*Inbussenkschraube M6x20*
05	801-09-575		1	Chiudifalda sinistra	*Left flap-closer*	Dispositif de fermeture gauche	*Klappenschliesser links*
06	851-00-294		2	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*
07	801-00-403		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
08	851-00-910		2	Manopola	*Knob*	Bouton	*Knauf*
09	801-00-034		2	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
10	851-00-505		6	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
11	851-00-494		8	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
12	851-00-506		2	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
13	851-00-494		2	Dado esagonale autobloccante M8	*Self-locking hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal de sûreté M8	*Selbstsichernde Sechskantmutter M8*
14	801-04-416		1	Piastrina sinistra	*Left plate*	Plaquette gauche	*Linker Plättchen*
15	851-00-286		2	Vite T.E. M6x25	*Hexagon head screw M6x25*	Vis T.H. M6x25	*Sechskantschraube M6x25*
16	801-03-975		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
17	801-02-922		1	Piastrina destra	*Right plate*	Plaquette droite	*Rechter Plättchen*
18	801-05-458		1	Prolunga per chiudifalda sinistro	*Extension for left flap-closing device*	Prolonge pour fermeture gauche	*Verlängerungsstück für linken Überlappungschließer*
19	801-09-574		1	Chiudifalda destra	*Right flap-closer*	Dispositif de fermeture droite	*Klappenschliesser rechts*

230-04

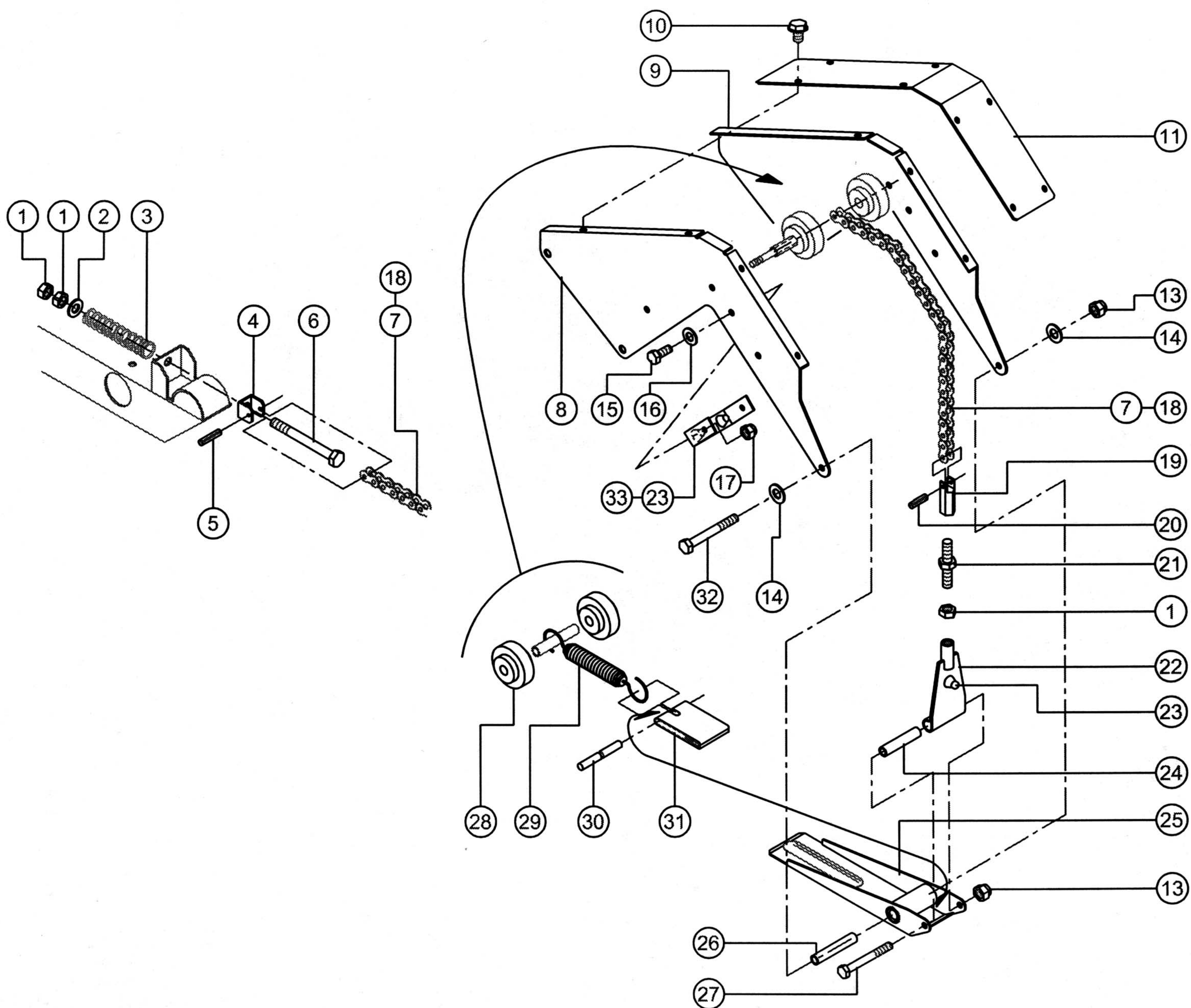


7 8
10 12 11 4 15 16
25 26 27 28 2 2 39 38
2 4 3 5 2 6
24 23 25 26 2 7
13 14 17 18 19 20 22 23
9 58 59 41 29
21 38 39
32 33 34 31 4 30
4 4 2 1 2 2 4 57 56 39 55 54 60
51 50 53 52 40 29 62
26 44 39 36 42 35 34 33 37 43 44 4
26 43 45 46 47 48 49 61

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-04 SOSTEGNO CHIUDIFALDE / *FLAP-CLOSING SUPPORT* I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	SUPPORT DISPOSITIF DE FERMETURE / *ÜBERLAPPUNGSCHLIESSER-STÜTZE* F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-214		4	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*	Vis T.C.E.I. M6x16	*Inbusschraube M6x16*
02	851-00-505		22	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
03	MSNA-30444-02		1	Traversa sinistra	*Left crosspiece*	Traverse gauche	*Linker Querbalken*
04	851-00-494		16	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
05	851-00-284		4	Vite T.E. M6x16	*Hexagon head screw M6x16*	Vis T.H. M6x16	*Sechskantschraube M6x16*
06	MSNA-83339-81		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
07	851-00-329		3	Vite T.E. M8x70	*Hexagon head screw M8x70*	Vis T.H. M8x70	*Sechskantschraube M8x70*
08	MSNA-30444-01		1	Traversa destra	*Right crosspiece*	Traverse droite	*Rechter Querbalken*
09	MSNA-83338-81		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
10	851-00-290		1	Vite T.E. M6x45	*Hexagon head screw M6x45*	Vis T.H. M6x45	*Sechskantschraube M6x45*
11	851-02-973		1	Vite T.E. M10x70	*Hexagon head screw M10x70*	Vis T.H. M10x70	*Sechskantschraube M10x70*
12	MSNA-40462-01		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
13	MSNA-50764-01		1	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
14	851-03-309		1	Regolatore di portata ø1/4" - tubo ø6/4 art. AB 454060	*Flow regulator dia.1/4" - pipe dia.6/4 art. AB 454060*	Régulateur de débit ø1/4" - tuyau ø 6/4 *art. AB 454060*	*Mengenregler ø1/4" - Schlauch ø6/4 art. AB 454060*
15	CNP-11054-023		1	Fissaggio a cerniera	*Hinged fastener*	Fixage à charnière	*Scharnieranschluß*
16	851-03-666		1	Cilindro pneumatico ø40x160 Camozzi art. 40N2A40A160	*Pneumatic cylinder* ø40x160 Camozzi art. 40N2A40A160	*Cylindre pneumatique* ø40x160 *Camozzi art. 40N2A40A160*	*Pneumatisher Zylinder* ø40x160 Camozzi art. 40N2A40A160
17	851-02-711		1	Nipplo di riduzione M ø 1/4" – M ø 1/8"	*Reduction nipple M dia.1/4"- M dia.1/8"*	Nipple de réduction M ø1/4" – M ø1/8"	*Reduktion Nippel M ø1/4" – Mø1/8"*
18	851-01-813		1	Raccordo diritto ø1/8"G. tubo ø6/4	*Straight connector dia.1/8"G. pipe dia.6/4*	Raccord droit ø1/8"G. tuyau ø6/4	*Gerades Anschlußstück ø1/8"G. Schlauch ø6/4*
19	851-01-785		1	Scarico rapido ø1/8" art. AD6050-1/8"	*Quick discharge dia.1/8" ref. AD6050-1/8"*	Décharge rapide ø1/8" réf. AD6050-1/8"	*Schnellauslassventil ø1/8" Art. AD6050-1/8"*
20	851-01-634		1	Regolatore di portata RSW-1/8"	*Flow regulator RSW-1/8"*	Régulateur de débit RSW-1/8"	*Mengenregler RSW-1/8"*
21	851-03-546		1	Vite T.C.E.I. M8x65	*Socket head screw M8x65*	Vis T.C.E.I. M8x65	*Inbusschraube M8x65*
22	MSNA-50763-01		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
23	NAST-50513-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
24	801-08-525		1	Attacco stelo cilindro	*Cylinder stem coupling*	Fixation tige cylindre	*Zylinderschaftanschluß*
25	801-09-456		2	Molla	*Spring*	Ressort	*Feder*
26	NAST-50448-01		4	Attacco molla	*Spring connection*	Bague prise	*Federbefestigung*
27	801-00-529		1	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
28	801-00-536		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
29	851-00-496		3	Dado esagonale autobloccante M10	*Self-locking hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal de sûreté M10	*Selbstsichernde Sechskantmutter M10*
30	MSNA-83340-81		1	Traversa	*Crosspiece*	Traverse	*Querbalken*
31	851-00-282		1	Vite T.E. M6x10	*Hexagon head screw M6x10*	Vis T.H. M6x10	*Sechskantschraube M6x10*
32	NAST-50439-01		1	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*

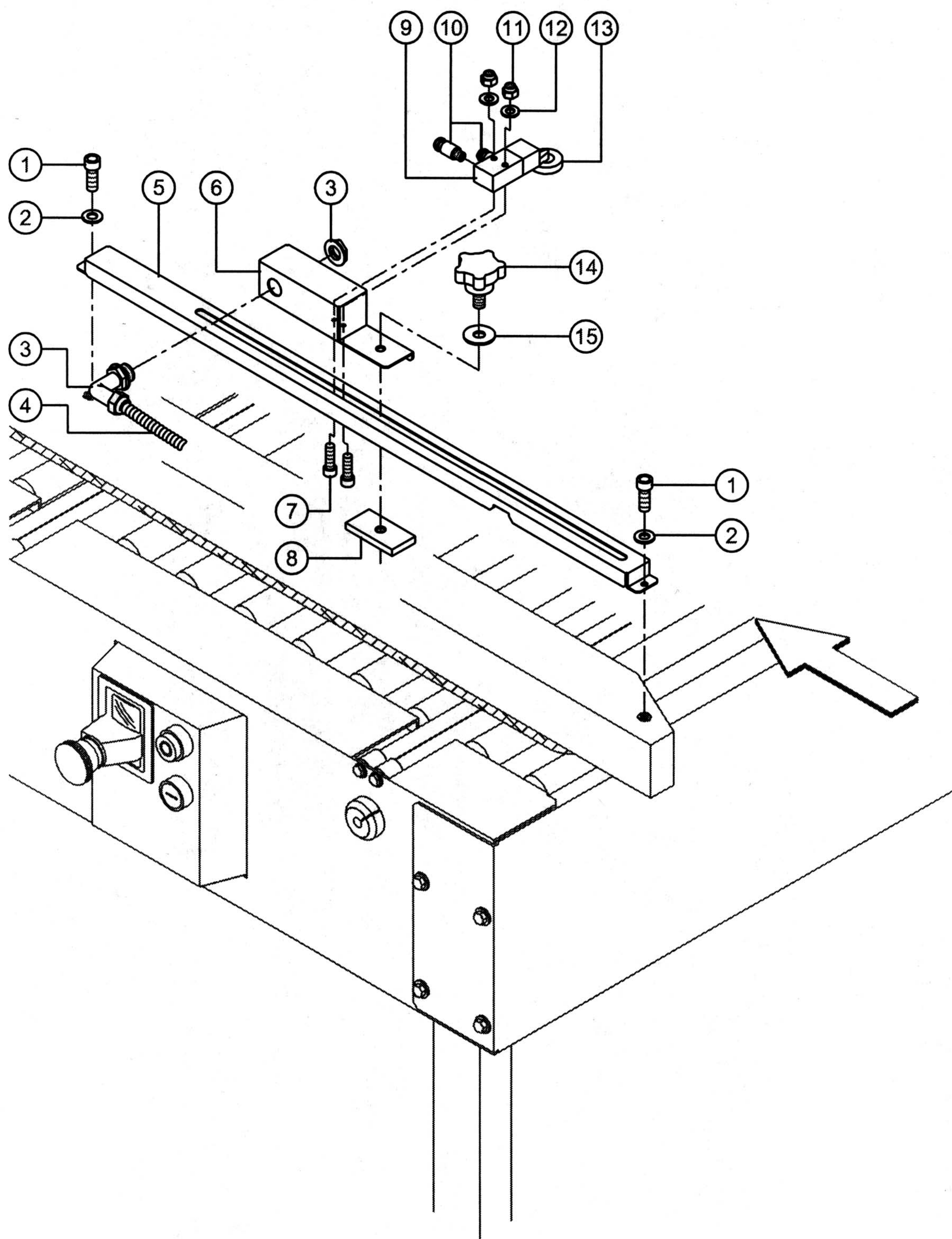
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-04 — SOSTEGNO CHIUDIFALDE / *FLAP-CLOSING SUPPORT* SUPPORT DISPOSITIF DE FERMETURE / *ÜBERLAPPUNGSCHLIESSER-STÜTZE* — I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
33	851-01-846		2	Cuscinetto ø26x10x8	*Bearing dia.26x10x8*	Roulement ø26x10x8	*Lager ø26x10x8*
34	NAST-50438-01		2	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
35	801-02-537		1	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
36	801-02-538		1	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
37	MSNA-40511-01		2	Montante	*Upright*	Montant	*Ständer*
38	851-00-506		2	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
39	851-00-495		5	Dado esagonale autobloccante M8	*Self-locking hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal de sûreté M8	*Selbstsichernde Sechskantmutter M8*
40	851-00-507		2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*	Rondelle plate pour M10	*Flachscheibe für M10*
41	801-04-315		1	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
42	851-00-234		1	Vite T.S.P.E.I. M5x10	*Socket flat head screw M5x10*	Vis T.S.P.E.I. M5x10	*Inbussenkschraube M5x10*
43	NAST-50393-01		2	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
44	851-00-236		2	Vite T.S.P.E.I. M6x12	*Socket flat head screw M6x12*	Vis T.S.P.E.I. M6x12	*Inbussenkschraube M6x12*
45	851-00-330		1	Vite T.E. M8x90	*Hexagon head screw M8x90*	Vis T.H. M8x90	*Sechskantschraube M8x90*
46	851-00-323		1	Vite T.E. M6x80	*Hexagon head screw M6x80*	Vis T.H. M6x80	*Sechskantschraube M6x80*
47	MSNA-30423-02		1	Leva sinistra	*Left lever*	Levier gauche	*Linker Hebel*
48	NAST-50445-01		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
49	NAST-50514-01		1	Protezione	*Guard*	Protection	*Schutz*
50	NAST-50437-01		1	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
51	851-00-285		1	Vite T.E. M6x20	*Hexagon head screw M6x20*	Vis T.H. M6x20	*Sechskantschraube M6x20*
52	UNN-10039-046		2	Vite T.C.E.I. M10x25	*Socket head screw M10x25*	Vis T.C.E.I. M10x25	*Inbusschraube M10x25*
53	MSNA-40516-01		2	Montante	*Upright*	Montant	*Ständer*
54	MSNA-20395-01		1	Chiudifalda centrale	*Central flap-closer*	Dispositif central de fermeture	*Zentraler Überlappungschließer*
55	851-00-278		1	Vite T.E. M5x12	*Hexagon head screw M5x12*	Vis T.H. M5x12	*Sechskantschraube M5x12*
56	851-00-493		1	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
57	801-00-576		1	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
58	MSNA-50836-01		1	Piastra	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
59	851-00-320		4	Vite T.E. M6x55	*Hexagon head screw M6x55*	Vis T.H. M6x55	*Sechskantschraube M6x55*
60	UNN-10039-042		2	Vite T.C.E.I. M10x16	*Socket head screw M10x16*	Vis T.C.E.I. M10x16	*Inbusschraube M10x16*
61	MSNA-30423-01		1	Leva destra	*Right lever*	Levier droite	*Rechts Hebel*
62	851-00-283		2	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*

230-05



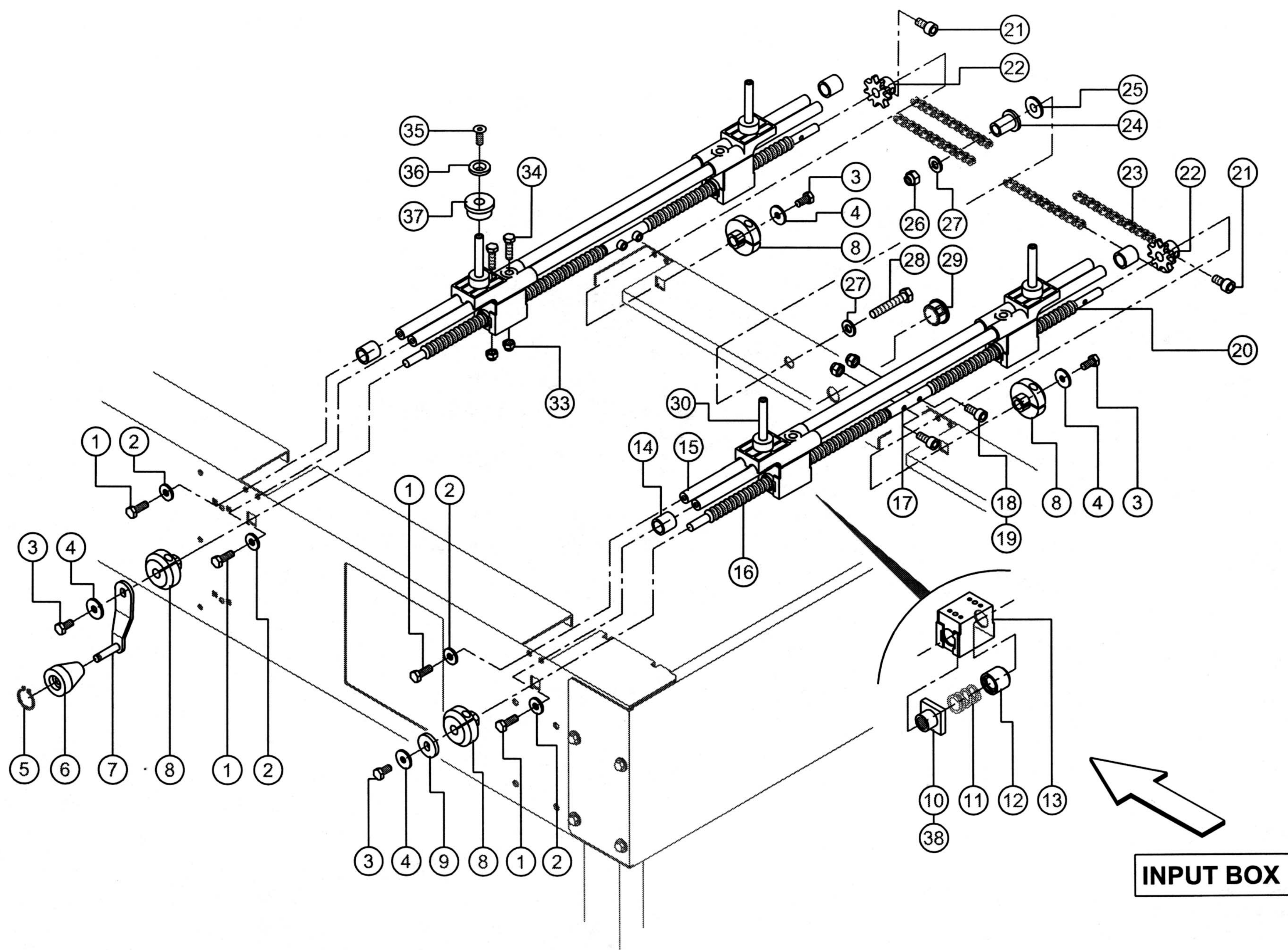
1
1
2
3
4
6
18
7
5
10
9
11
8
15
16
13
14
7
18
19
33
23
17
20
32
14
21
1
22
23
24
28
29
30
31
25
13
26
27

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL*		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-05	STRUTTURA CHIUDIFALDA / *FLAP-CLOSING STRUCTURE* STRUCTURE DISPOSITIF DE FERMETURE / *ÜBERLAPPUNGSCHLIESSER-STRUKTUR*		
	STA F47			I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-483		3	Dado esagonale M8 (basso)	*Hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal M8	*Sechskantmutter M8*
02	851-00-506		1	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
03	NAST-50124-01		1	Molla	*Spring*	Ressort	*Feder*
04	MSNA-50835-01		1	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
05	851-00-560		1	Spina elastica ø3,3x18	*Spring pin dia.3,3x18*	Cheville élastique ø3,3x18	*Elastischer Stift ø3,3x18*
06	851-00-330		1	Vite T.E. M8x90	*Hexagon head screw M8x90*	Vis T.H. M8x90	*Sechskantschraube M8x90*
07	851-00-002		1	Catena 3/8"x25 passi aperta	*3/8"x25 open-pitch chain*	Chaîne 3/8x25 ouverte	*Geschlassene Kette 3/8"x25 Teilungen*
08	MSNA-20394-02		1	Leva sinistra	*Left lever*	Levier gauche	*Linker Hebel*
09	MSNA-20394-01		1	Leva destra	*Right lever*	Levier droite	*Rechter Hebel*
10	851-00-155		8	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*
11	MSNA-30424-01		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
12							
13	851-00-494		2	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
14	851-00-505		2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
15	851-00-278		2	Vite T.E. M5x12	*Hexagon head screw M5x12*	Vis T.H. M5x12	*Sechskantschraube M5x12*
16	851-00-504		2	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
17	851-00-493		2	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
18	851-00-018		1	Maglia falsa passo 3/8"	*false link pitch 3/8"*	Fausse maille pas 3/8"	*Blindkettenglied Teilungen 3/8"*
19	801-00-417		1	Forcella (filetto sinistro)	*Chain tightener screw left*	Vis de tension gauche	*Linker Kettenspanner*
20	851-00-174		1	Spina elastica ø3,3x14	*Spring pin dia.3,3x14*	Cheville élastique ø3,3x14	*Elastischer Stift ø3,3x14*
21	801-00-416		1	Tendicatena	*Chain tightener*	Tendeur de chaîne	*Kettenspanner*
22	NAST-84082-81		1	Tirante	*Tie rod*	Tirant (raidisseur)	*Zugstab*
23	801-00-530	III	3	Gommino	*Rubber*	Caoutchouc	*Gummidichtung*
24	NAST-50508-01		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
25	801-09-457		1	Assieme leva	*Lever assembly*	Ensemble levier	*Hebelwerk*
26	801-00-528		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
27	851-00-321		1	Vite T.E. M6x60	*Hexagon head screw M6x60*	Vis T.H. M6x60	*Sechskantschraube M6x60*
28	NAST-50510-01		2	Guida	*Guide*	Glissière	*Führung*
29	801-00-788		1	Molla	*Spring*	Ressort	*Feder*
30	801-00-534		1	Perno	*Pin*	Pivot	*Bolzen*
31	801-00-535		1	Tirante	*Tie rod*	Tirant (raidisseur)	*Zugstab*
32	851-00-329	I	1	Vite T.E. M8x70	*Hexagon head screw M8x70*	Vis T.H. M8x70	*Sechskantschraube M8x70*



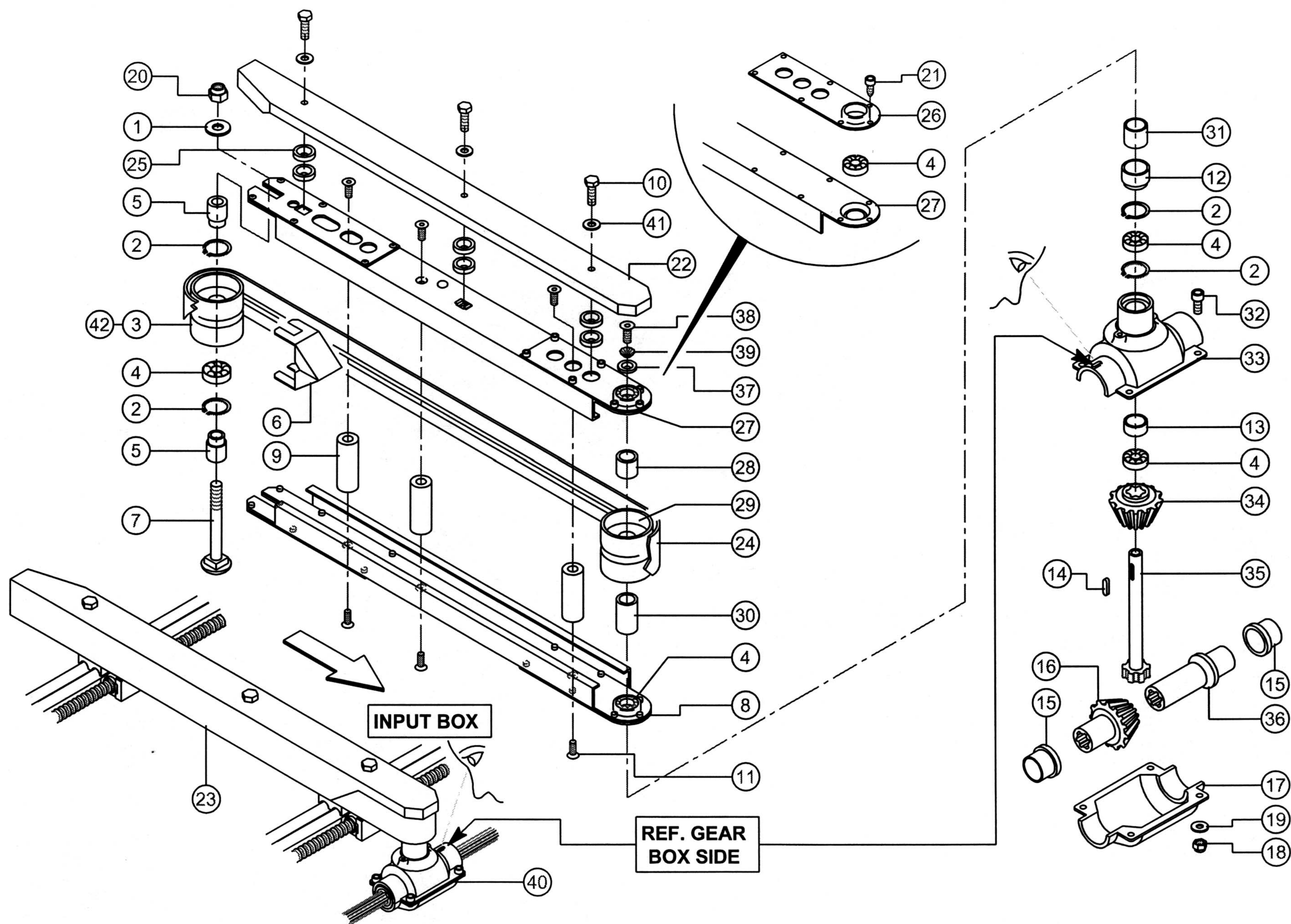
1
2
5
6
3
3
4
7
8
9
10
11
12
13
14
15
1
2

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-06 **I** DESCRIZIONE	**VALVOLA COMANDO CHIUDIFALDE / *FLAP-CLOSING CONTROL VALVE*** **VANNE DE COMMANDE DISPOSITIF DE FERMETURE / *INNERER HEBELMECHANISMUS DES UBERLAPPUNGSUBERLAPPUNGSCHLIESSERS*** **E** *DESCRIPTION*	**F** DESCRIPTION	**D** *BESCHREIBUNG*
01	851-00-214		2	Vite T.C.E.I. M6x16	*Socket head screw M6x16*	Vis T.C.E.I. M6x16	*Inbusschraube M6x16*
02	851-00-505		2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
03	CNE-32022-041		1	Raccordo a gomito Øi.12 - 3/8”	*M/F Elbow Øi.12 - 3/8”*	Raccord coudé Øi.12 - 3/8”	*Winkelverbindung Øi.12 - 3/8”*
04	CNE-32025-004		1	Guaina flessibile di protezione ø16,4x12 L=1Mt.	*Flexible sheathing dia. 16,4x12 L=1Mt.*	Guaine souple protective ø16,4x12 L=1Mt.	*Kabelmantel ø16,4x12 L=1Mt.*
05	MSNA-30428-01		1	Guida micro	*Guide*	Glissière	*Führung*
06	MSNA-40515-01		1	Supporto micro	*Support*	Support	*Träger*
06	MSNA-40515-02		1	Supporto micro (Opposta)	*Support (Opposite)*	Support (Gauche/Droite)	*Träger (Kontra)*
07	851-00-198		2	Vite T.C.E.I. M4x25	*Socket head screw M4x25*	Vis T.C.E.I. M4x25	*Inbusschraube M4x25*
08	801-10-181		1	Piastrina	*Plate*	Plaquette	*Plättchen*
09	851-00-939		1	Valvola con leva RW-3-M5 Festo 4031	*Valve with lever RW-3-M5 Festo 4031*	Valve a levier oscillant RW-3-M5 Festo 4031	*Schwinghebelventil RW-3-M5 Festo 4031*
10	851-02-431		2	Raccordo diritto M5 tubo ø4	*Straight connector M5 tubo ø4*	Raccord droit M5 tubo ø4	*Gerades Anschlußstück* M5 tubo ø4
11	851-00-492		2	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*	Ecrou hexagonal de sûreté M4	*Selbstsichernde Sechskantmutter M4*
12	851-00-512		2	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*	Rondelle plate pour M4	*Flachscheibe für M4*
13	801-00-668		1	Rotella in nylon	*Nylon roller*	Rouleau	*Rolle*
14	851-03-214		1	Volantino (ELESA art.VC192/40 p-M8x16)	*Handwheel (ELESA art.VC192/40 p-M8x16)*	Petit volant (ELESA art.VC192/40 p-M8x16)	*Handrad (ELESA art.VC192/40 p-M8x16)*
15	801-00-090		1	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*


INPUT BOX

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* **230-07** I DESCRIZIONE	REGOLAZIONE GUIDE DI TRASCINAMENTO / *CONVEYOR REGULATION ASSEMBLY* E *DESCRIPTION*	REGULATION SUPPORT COURROIES / *RIEMENARM EINSTELLUNG* F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-284		8	Vite T.E. M6x16	*Hexagon head screw M6x16*	Vis T.H. M6x16	*Sechskantschraube M6x16*
02	801-00-088		8	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
03	851-00-283		4	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
04	801-00-104		4	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
05	851-00-037		1	Anello seeger per øe 8	*Retaining ring for ext.dia. 8*	Bague seeger pour øext. 8	*Seegerring für ä.ø 8*
06	801-00-033		1	Manopola	*Knob*	Bouton	*Knauf*
07	801-00-032		1	Leva	*Lever*	Levier	*Hebel*
08	801-00-031		4	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
09	801-00-043		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
10	801-00-053		2	Chiocciola sinistrorsa	*Left-hand lead screw*	Vis d'Archimede sinistrosum	*Linksgängige Mutter*
11	801-00-057		4	Molla	*Spring*	Ressort	*Feder*
12	801-00-056		4	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
13	801-05-767		4	Scatola per chiocciola	*Screw casing*	Boîte pour limaçon	*Muttergehäuse*
14	801-00-911		4	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
15	MSNA-40514-01		4	Asta	*Rod*	Tige	*Stab*
16	MSNA-30426-01		2	Vite sinistrorsa	*Left-hand screw*	Vis sinistrorsum	*Linksgängige Schraube*
17	801-00-040		2	Giunto	*Sleeve joint*	Joint à manchou	*Muffen-Kupplung*
18	851-00-196		4	Vite T.C.E.I. M4x20	*Socket head screw M4x20*	Vis T.C.E.I. M4x20	*Inbusschraube M4x20*
19	851-00-492		4	Dado esagonale autobloccante M4	*Self-locking hexagon nut M4*	Ecrou hexagonal de sûreté M4	*Selbstsichernde Sechskantmutter M4*
20	MSNA-30426-02		2	Vite destrorsa	*Right-hand screw*	Vis à droite	*Schraube rechts*
21	851-00-193		2	Vite T.C.E.I. M4x14	*Socket head screw M4x14*	Vis T.C.E.I. M4x14	*Inbusschraube M4x14*
22	801-00-096		2	Pignone Z=9	*Pinion Z=9*	Pignon Z=9	*Ritzel Z=9*
23	851-02-386		1	Catena 3/8"x111 passi chiusa	*3/8"x111 closed-pitch chain*	Chaîne 3/8x111 fermée	*Kette 3/8"x111 Teilungen*
24	801-00-246		1	Bussola	*Bush*	Douille	*Hülse*
25	801-00-090		1	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
26	851-00-495		1	Dado esagonale autobloccante M8	*Self-locking hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal de sûreté M8	*Selbstsichernde Sechskantmutter M8*
27	851-00-506		2	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
28	851-01-630		1	Vite T.E. M8x45	*Hexagon head screw M8x45*	Vis T.H. M8x45	*Sechskantschraube M8x45*
29	851-02-780		1	Tappo	*Cap*	Couvercle	*Stoepsel*
30	801-06-191		4	Pattino completo h=50	*Complete shoe h=50*	Patin complète h=50	*Vollstandinger Gleitschuh h=50*
31							
32							
33	851-00-493		8	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
34	851-01-121		8	Vite T.E. M5x25	*Hexagon head screw M5x25*	Vis T.H. M5x25	*Sechskantschraube M5x25*
35	851-00-237		4	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*	Vis T.S.P.E.I. M6x16	*Inbussenkschraube M6x16*

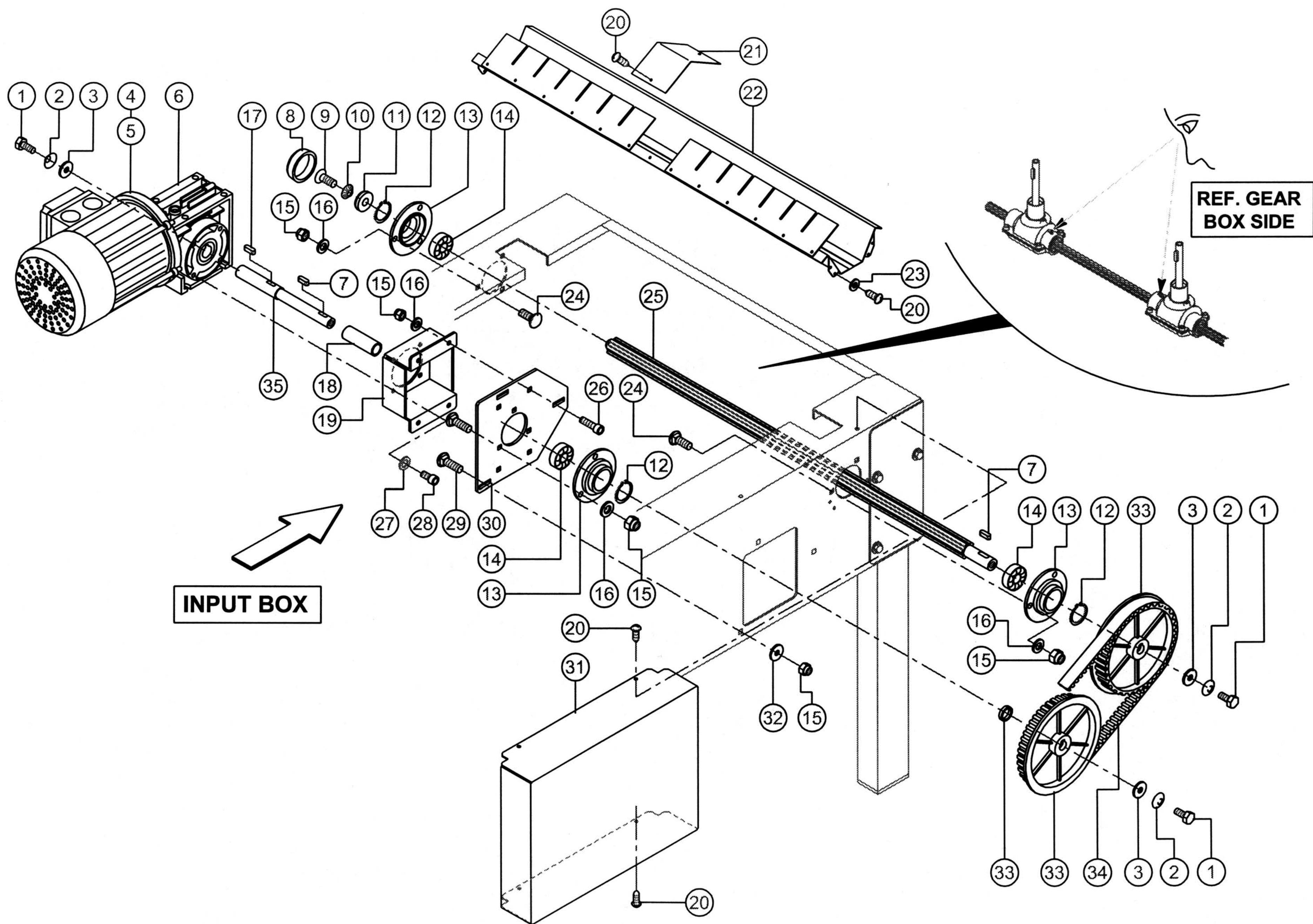
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	**Fig./*Abb.* 230-07** I DESCRIZIONE	**REGOLAZIONE GUIDE DI TRASCINAMENTO / *CONVEYOR REGULATION ASSEMBLY*** E *DESCRIPTION*	**REGULATION SUPPORT COURROIES / *RIEMENARM EINSTELLUNG*** F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
36	801-00-158		4	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
37	801-04-201		4	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
38	801-00-058		2	Chiocciola destrorsa	*Bearing block right*	Bloc avec filet droit	*Gewindestueck rechts*


INPUT BOX
REF. GEAR BOX SIDE
1
2
3
4
5
6
7
8
9
10
11
12
13
14
15
16
17
18
19
20
21
22
23
24
25
26
27
28
29
30
31
32
33
34
35
36
37
38
39
40
41
42

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	**Fig./*Abb.* 230-08** TRASCINAMENTO SCATOLA H=50 / *BOX DRIVE SYSTEM H=50* ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=50 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=50 I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-507		2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*	Rondelle plate pour M10	*Flachscheibe für M10*
02	851-00-044		8	Anello seeger per øi 32	*Retaining ring for ins.dia. 32*	Bague seeger pour øint. 32	*Seegerring für inn. ø 32*
03	801-00-063		2	Puleggia folle	*Idley pulley*	Poulie point mort	*Leerlaufscheibe*
04	851-00-730		10	Cuscinetto ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)	*Bearing dia. ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)*	Roulement ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)	*Lager ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)*
05	801-04-506		4	Distanziale ø20x26,8mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
06	801-04-503		2	Tenditore cinghia h=50	*Belt strecher h=50*	Tendeur courroie h=50	*Riemenspanner h=50*
07	801-05-569		2	Perno per cinghia h=50	*Pin for belt h=50*	Pivot pourcourroie h=50	*Bolzen für Riemen h=50*
08	801-06-327		2	Semibraccio inferiore h=50	*Lower half arm h=50*	Semi-bras inférieure h=50	*Untere Armhallte h=50*
09	801-05-647		6	Distanziale ø20x58 per cinghia	*Distance piece dia. 20x58 for belt*	Entretoise ø20x58 pour courroie	*Distanzstück ø20x58 für Riemen*
10	851-00-287		6	Vite T.E. M6x30	*Hexagon head screw M6x30*	Vis T.H. M6x30	*Sechskantschraube M6x30*
11	851-00-238		12	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*	Vis T.S.P.E.I. M6x20	*Inbussenkschraube M6x20*
12	801-04-509		2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*	Douille distanceur	*Distanzstück Hülse*
13	801-00-913		2	Distanziale L=9mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
14	851-00-584		2	Linguetta 5x5x20	*Tongue 5x5x20*	Clavette 5x5x20	*Federkeil 5x5x20*
15	851-01-073		4	Boccola	*Bush*	Fourreau	*Büchse*
16	801-00-920		2	Pignone induttore	*Inductor pinion*	Pignon inducteur	*Induktionsritzel*
17	801-00-915		2	Semiscatola inferiore	*Lower half box*	Semi-bôite inférieure	*Untere Gehäusehälfte*
18	851-00-493		8	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
19	851-00-504		8	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
20	851-02-038		2	Dado esagonale basso M10	*Low hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal bas M10	*Flache Sechskantmutter M10*
21	851-01-984		14	Vite autofilettante T.C.E.I. ø5,5x13	*Self-tapping socket head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.C.E.I. ø5,5x13	*Selbstschneidende Antriebs Imbusschraube ø5,5x13*
22	801-00-842		1	Protezione per cinghia sinistra h=50	*Guard for left belt h=50*	Protection pour courroie gauche h=50	*Schutz für links Riemen h=50*
23	801-00-841		1	Protezione per cinghia destra h=50	*Guard for right belt h=50*	Protection pour courroie droite h=50	*Schutz für rechts Riemen h=50*
24	851-03-120		2	Cinghia di trascinamento h=50x2570	*Drive belt h=50x2570*	Courroie h=50x2570	*Transportriemen h=50x2570*
25	801-00-065		12	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
26	801-05-557		2	Rinforzo superiore motorizzazione	*Upper motor guard bracket*	Equerre de renfort supérieur motorisation	*Obere Antriebs Verstärkung*
27	801-06-321		2	Braccio superiore completo h=50	*Complete upper arm h=50*	Bras supérieur complet h=50	*Kompletter obere Arm h=50*
28	801-00-068		2	Distanziale L=6mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
29	801-00-047		2	Puleggia comando	*Control pulley*	Poulie de commande	*Antriebsförderwalze*
30	801-04-508		2	Distanziale L=15mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
31	801-04-507		2	Distanziale L=17mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
32	851-00-205		8	Vite T.C.E.I. M5x20	*Socket head screw M5x20*	Vis T.C.E.I. M5x20	*Inbusschraube M5x20*
33	801-00-914		2	Semiscatola superiore	*Upper half box*	Semi-boîte supérieure	*Obere Gehäusehälfte*

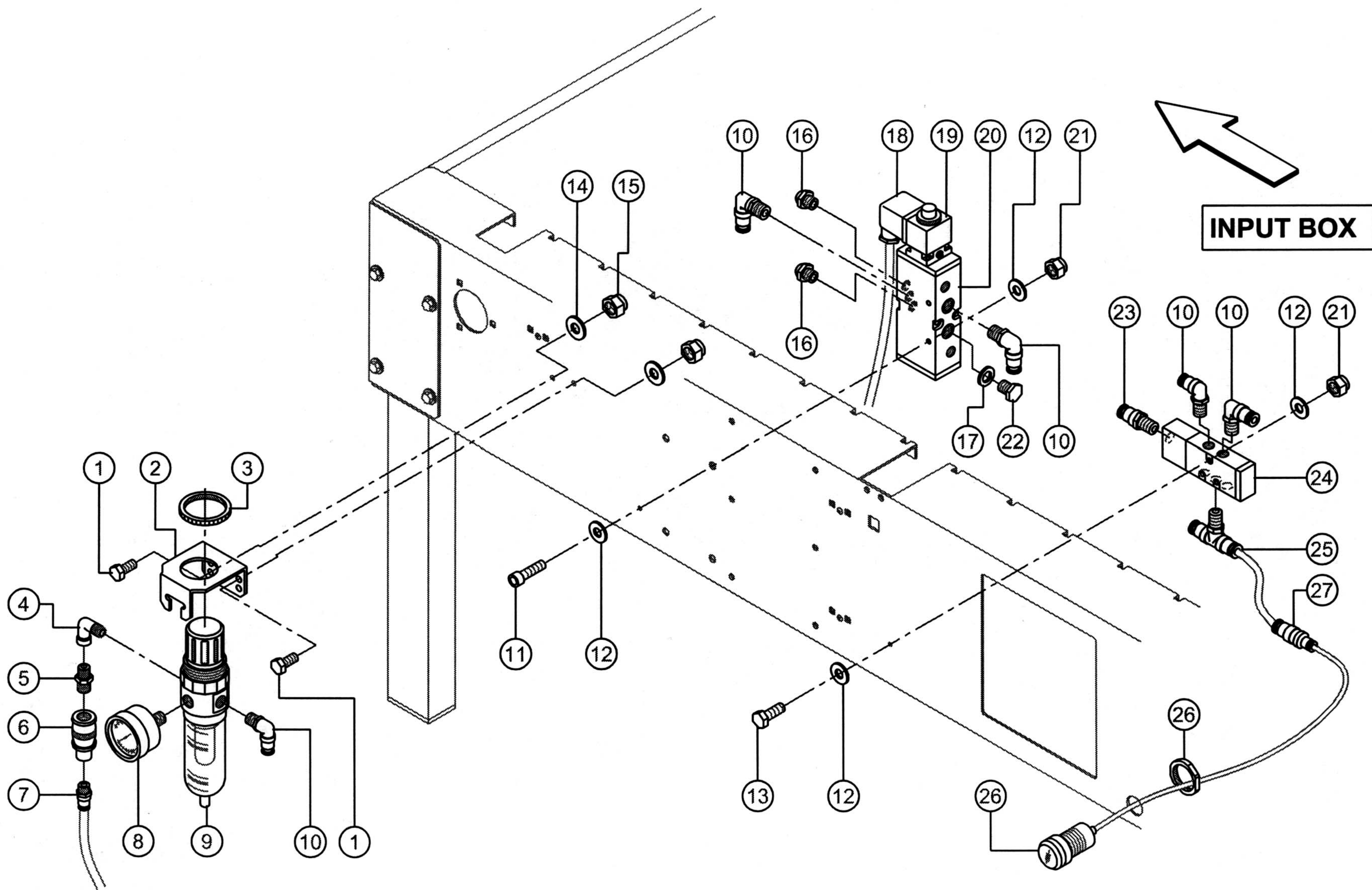
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-08 I DESCRIZIONE	TRASCINAMENTO SCATOLA H=50 / *BOX DRIVE SYSTEM H=50* ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=50 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=50 E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
34	801-04-012		2	Pignone indotto	*Induced pinion*	Pignon induit	*Induktionsritzel*
35	801-04-013		2	Alberino per puleggia h=50	*Shaft for pulley h=50*	Arbre pour poulie h=50	*Welle für Riemenscheibe h=50*
36	801-00-919		2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*	Douille distanceur	*Distanzstück Hülse*
37	801-05-542		2	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
38	851-01-366		2	Vite T.S.P.E.I. M8x20	*Socket flat head screw M8x20*	Vis T.S.P.E.I. M8x 20	*Inbussenkschraube M8x20*
39	851-02-149		2	Rondella dentellata conica per M8	*Toothed conical washer for M8*	Rondelle conique dentetée pour M8	*Gezackte Scheibe für M8*
40	801-04-804		2	Gruppo rinvio completo h=50	*Complete drive unit h=50*	Groupe renvoi complet h=50	*Komplette Vorgelegegruppe h=50*
41	851-00-505		6	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
42	801-04-806		2	Puleggia folle h=50 con cuscinetto	*Idley pulley h=50 with bearing*	Poulie point mort h=50 avec roulement	*Leerlaufscheibe h=50 mit Lager*

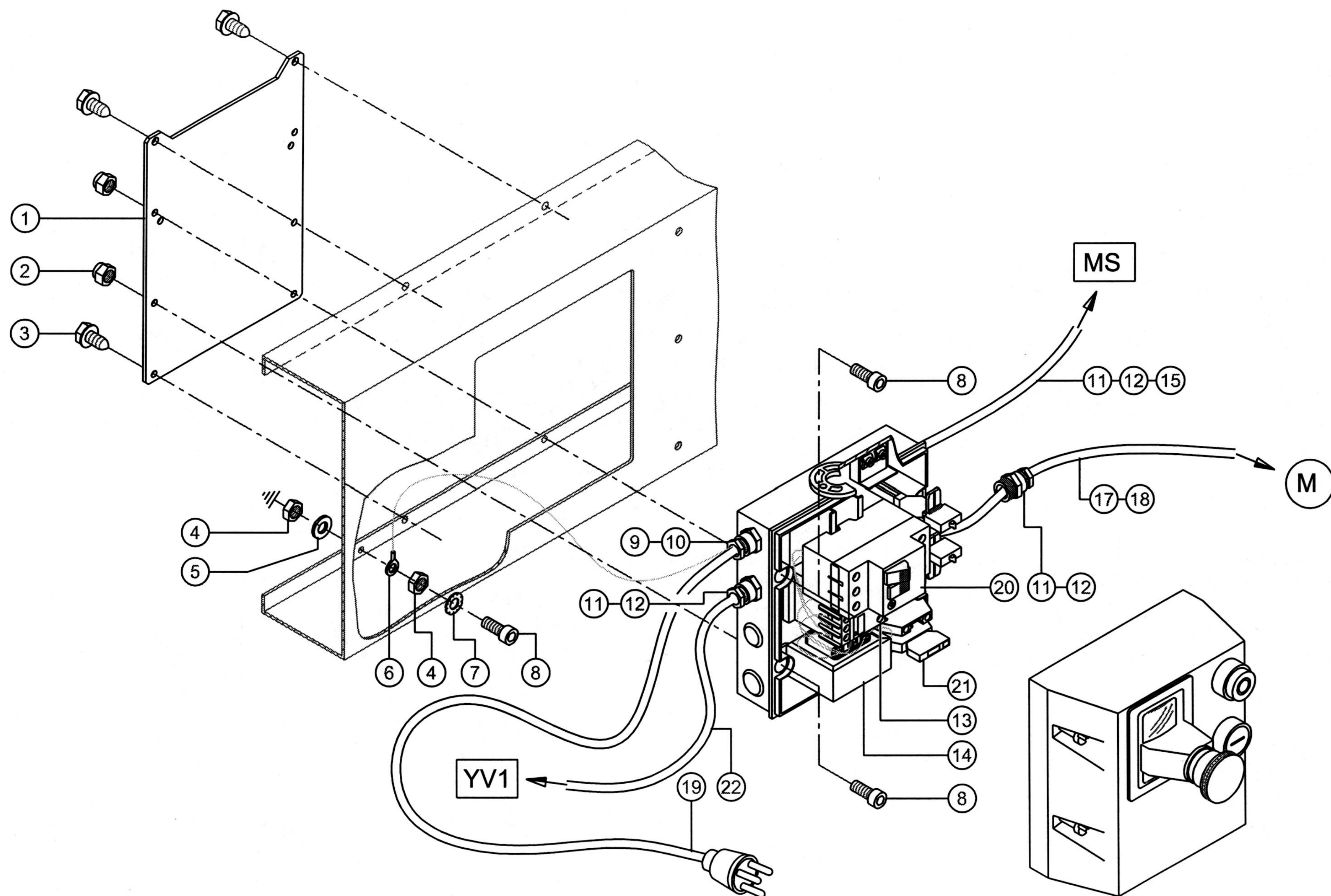
230-09



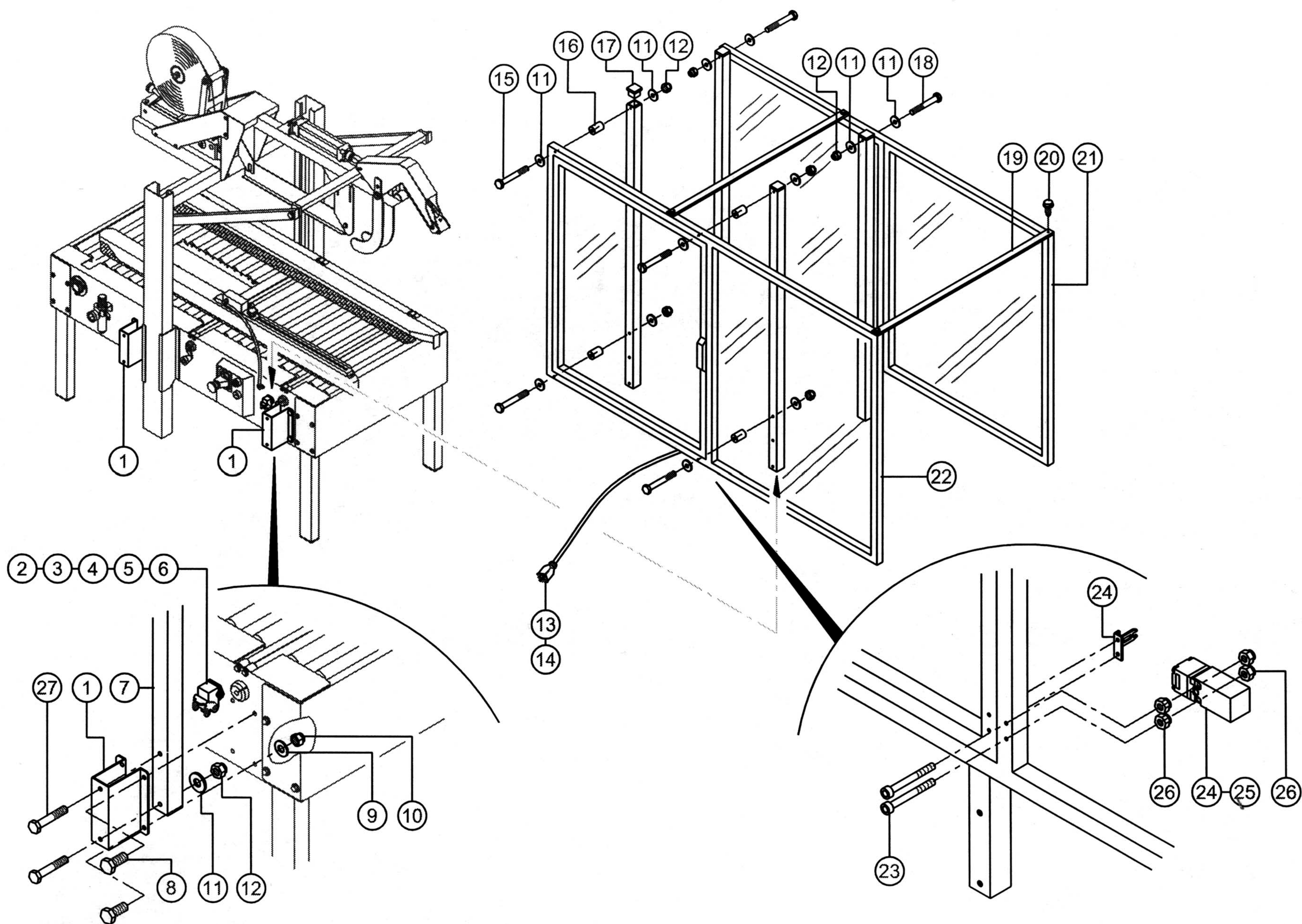
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-09 — I DESCRIZIONE	GRUPPO MOTORE / MOTOR ASSEMBLY — E *DESCRIPTION*	GROUPE MOTEUR / MOTORGRUPPE — F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-294		3	Vite T.E. M8x16	*Hexagon head screw M8x16*	Vis T.H. M8x16	*Sechskantschraube M8x16*
02	851-03-284		3	Molla a tazza øe.18 øi.8,2 sp.1	*Belleville washer ext.dia.18 int.dia.8,2 th.1*	Ressort à godet øext.18 øint.8,2 épais.1	*Tellerfeder ä. ø18 i.ø8,2 Dicke 1*
03	801-00-090		3	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
04							
05	851-02-939		1	Motore trifase 200/346V 50/60Hz. (0,37kW)	*Three- phase motor 200/346V 50/60Hz.*	Moteur triphasé 200/346V - 50/60Hz.	*Dreiphasen-motoren 200/346 - 50/60Hz.*
05	CNE-13007-104		1	Motore trifase 230/400V 50Hz. - 277/480V 60Hz (0,37kW)	*Three- phase motor 230/400V 50Hz. - 277/480V 60Hz*	Moteur triphasé 230/400V 50Hz. - 277/480V 60Hz	*Dreiphasen-motoren 230/400V 50Hz. - 277/480V 60Hz*
05	CNE-13007-111		1	Motore trifase 440V 50Hz. (0,37kW)	*Three- phase motor 440V 50Hz.*	Moteur triphasé 440V 50Hz.	*Dreiphasen-motoren 440V 50Hz.*
05	CNE-13007-105		1	Motore trifase 220/380V 60Hz. (0,37kW)	*Three- phase motor 220/380V 60Hz.*	Moteur triphasé 220/380V - 60Hz.	*Dreiphasen-motoren 220/380 - 60Hz.*
05	CNE-13007-106		1	Motore trifase 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz (0,37kW)	*Three- phase motor 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz*	Moteur triphasé 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz	*Dreiphasen-motoren 208/360V 50Hz. - 254/440V 60Hz*
05	CNE-13007-109		1	Motore trifase 500V 50Hz. (0,37kW)	*Three- phase motor 500V 50Hz.*	Moteur triphasé 500V 50Hz.	*Dreiphasen-motoren 500V 50Hz.*
05	CNE-13007-110		1	Motore trifase 575V 60Hz. (0,37kW)	*Three- phase motor 575V 60Hz.*	Moteur triphasé 575V 60Hz.	*Dreiphasen-motoren 575V 60Hz.*
05	851-02-387		1	Motore monofase 220/240V 50Hz	*Single-phase motor 220/240V 50Hz.*	Moteur monophasé 220/240V 50Hz.	*Einphasen-Motoren 220/240V 50Hz.*
05	851-02-389		1	Motore monofase 220V 60Hz	*Single-phase motor 220V 60Hz.*	Moteur monophasé 220V 60Hz.	*Einphasen-Motoren 220V 60Hz.*
05	851-02-390		1	Motore monofase 100V 50/60Hz.	*Single-phase motor 100V 50/60Hz.*	Moteur monophasé 100V 50/60Hz.	*Einphasen-Motoren 100V 50/60Hz.*
05	851-03-683		1	Motore monofase 110V 60Hz.	*Single-phase motor 110V 60Hz.*	Moteur monophasé 110V 60Hz.	*Einphasen-Motoren 110V 60Hz.*
06	851-03-598		1	Riduttore vite S.F. NMRV040 PAM 140/11 R 1:10 (Mot. Gr. 63 Flan. B5)	*Gearbox S.F. NMRV040 PAM 140/11*	Réducteur S.F. NMRV040 PAM 140/11	*Schneckengetriebe* S.F. NMRV040 PAM 140/11
07	851-01-161		2	Linguetta 5x5x15	*Tongue 5x5x15*	Clavette 5x5x15	*Federkeil 5x5x15*
08	801-00-917		1	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
09	851-01-366		1	Vite T.S.P.E.I. M8x20	*Socket flat head screw M8x20*	Vis T.S.P.E.I. M8x20	*Inbussenkschraube M8x20*
10	851-02-149		1	Rondella dentellata conica per M8	*Toothed conical washer for M8*	Rondelle conique dentetée pour M8	*Gezackte Scheibe für M8*
11	801-05-542		1	Coperchietto per vite T.S.P.E.I. M8	*Bushing*	Douille	*Buechse*
12	851-00-044		3	Anello seeger per øi 32	*Retaining ring for ins. dia. 32*	Bague seeger pour øint. 32	*Seegerring für inn. ø 32*
13	801-00-916		3	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
14	851-00-730		3	Cuscinetto ø32x15x9	*Bearing dia.32x15x9*	Roulement ø32x15x9	*Lager ø32x15x9*
15	851-00-494		16	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
16	851-00-505		13	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
17	851-03-597		1	Linguetta 6x6x15	*Tongue 6x6x15*	Clavette 6x6x15	*Federkeil 6x6x15*
18	801-10-019		1	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
19	801-10-281		1	Sostegno riduttore	*Support gearbox*	Support réducteur	*Schneckengetrlebe-Halter*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-09 I DESCRIZIONE	GRUPPO MOTORE / MOTOR ASSEMBLY E *DESCRIPTION*	GROUPE MOTEUR / MOTORGRUPPE F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
20	851-01-913		14	Vite autofilettante T.B.I.C. ø3,9x9,5	*Self-tapping screw ø3,9x9,5*	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø3,9x9,5	*Selbstschneidende Schraube ø3,9x9,5*
21	801-01-130		1	Protezione centrale	*Central protection*	Protection central	*Zentraler Schutz*
22	801-10-014		2	Protezione	*Guard*	Protection	*Schutz*
23	851-00-512		8	Rondella piana per M4	*Flat washer for M4*	Rondelle plate pour M4	*Flachscheibe für M4*
24	851-00-446		6	Vite T.B.Q.S.T. M6x16	*Square button head screw M6x16*	Vis T.B.Q.S.T. M6x16	*Hanbrundvierkantschraube M6x16*
25	801-10-016		1	Albero scanalato	*Spline shaft*	Arbre cannelé	*Nutenwelle*
26	851-00-408		4	Vite T.C.E.I. M6x20	*Socket head screw M6x20*	Vis T.C.E.I. M6x20	*Inbusschraube M6x20*
27	851-03-477		4	Rondella dentellata per M6	*Toothed washer for M6*	Rondelle dentetée pour M6	*Gezckte Kegelförmige Scheibe für M6*
28	851-00-212		4	Vite T.C.E.I. M6x12	*Socket head screw M6x12*	Vis T.C.E.I. M6x12	*Inbusschraube M6x12*
29	851-02-367		6	Vite T.B.Q.S.T. M6x20	*Square button head screw M6x20*	Vis T.B.Q.S.T. M6x20	*Hanbrundvierkantschraube M6x20*
30	801-10-018		1	Piastra	*Plate*	Plaque	*Platte*
30	MSNA-40548-01	II	1	Piastra (Opposta)	*Plate (Opposite)*	Plaque (Gauche/Droite)	*Platte (Kontra)*
31	801-10-020		1	Carter	*Guard*	Carter	*Carter*
32	801-00-104		3	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
33	801-04-044		2	Puleggia Z=44 P=3/8”	*Pulley Z=44 P=3/8”*	Poulie Z=44 P=3/8”	*Förderwalze Z=44 P=3/8”*
34	851-03-475		1	Cinghia dentata Z=80 P=3/8”	*Toothed belt Z=80 P=3/8”*	Courroie dentée Z=80 P=3/8”	*Zahnriemen Z=80 P=3/8”*
35	801-10-280		1	Perno motorizzazione	*Drive pin*	Tourillon motorisation	*Antriebsbolzen*
36	801-00-048		1	Distanziale ø20/15,3x4	*Distance piece*	Entr etoise	*Distanzstück*


INPUT BOX



1
2
3
4
5
6
4
7
8
9 10
11 12
8
11 12 15
MS
17 18
M
11 12
20 11 12
21
13
14
8
22
19
YV1



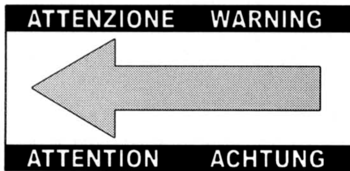
15
11
16
17
11
12
12
11
11
18
19
20
21
22
1
1
13
14
2-3-4-5-6
27
1
7
8
11
12
9
10
24
26
24-25
26
23

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-11 I DESCRIZIONE	SCATOLA INTERRUTTORE / *CIRCUIT BREAKER BOX* E *DESCRIPTION*	BOÎTE INTERRUPTEUR / *SCHALTERGEHÄUSE* F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	801-10-023		1	Piastra	*Plate*	Plaque	*Platte*
02	851-00-493		4	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
03	851-01-072		4	Vite autofilettante T.E. ø5,5x9,5	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x9,5*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x9,5	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x9,5*
04	851-02-983		2	Dado esagonale M5	*Hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal M5	*Sechskantmutter M5*
05	851-00-504		1	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
06	851-01-101		1	Cavo per messa a terra	*Earth wire*	Câble mise a la terre	*Erdungskabel*
07	851-00-248		1	Rondella dentellata per M5	*Toothed washer for M5*	Rondelle dentetée pour M5	*Gezckte Kegelförmige Scheibe für M5*
08	851-01-014		5	Vite T.C.E.I. M5x16	*Socket head screw M5x16*	Vis T.C.E.I. M5x16	*Inbusschraube M5x16*
09	851-01-106		1	Passacavo PG16 – øi 10	*Grommet PG16 – int. dia. 10*	Presse câble PG16 – ø int.10	*Kabelhalter PG16 – øi 10*
10	CNE-32021-063		1	Dado esagonale PG16	*Hexagon nut PG16*	Ecrou hexagonal PG16	*Sechskantmutter PG16*
11	851-02-025		3	Passacavo PG13 – øi 8	*Grommet PG13 – int. dia. 8*	Presse câble PG13 – ø int.8	*Kabelhalter PG13 – øi 8*
12	851-03-622		3	Dado esagonale PG13	*Hexagon nut PG13*	Ecrou hexagonal PG13	*Sechskantmutter PG13*
13	CNE-10035-001		1	Contattore tipo LC1-KO610 B7 24Vac (1-6,3A)	*Contact type LC1-KO610 B7 24Vac (1-6,3A)*	Contact type LC1-KO610 B7 24Vac (1-6,3A)	*Kontakt typ LC1-KO 610 B7 24Vac (1-6,3A)*
13	CNE-10035-002		1	Contattore tipo LC1-KO910 B7 24Vac (6-10A)	*Contact type LC1-KO910 B7 24Vac (6-10A)*	Contact type LC1-KO910 B7 24Vac (6-10A)	*Kontakt typ LC1-KO910 B7 24Vac (6-10A)*
13	CNE-10020-043		1	Contattore tipo LC1-D210 B7 24Vac (9-14A)	*Contact type LC1-D210 B7 24Vac (9-14A)*	Contact type LC1-D210 B7 24Vac (9-14A)	*Kontakt typ LC1-D210 B7 24Vac (9-14A)*
14	CNE-34018-006		1	Trasformatore 25VA P. 400V 50Hz - S. 24V 1A	*P.400 50Hz - S.24V 1A VA25 transformer*	Transformateur VA25 P.400V 50Hz - S.24V 1A	P.400V 50Hz - S.24V 1A VA25 Transformator
14	CNE-34018-001		1	Trasformatore 25VA P. 110V 60Hz - S. 24V 1A	*P.110 60Hz - S.24V 1A VA25 transformer*	Transformateur VA25 P.110V 60Hz - S.24V 1A	P.110V 60Hz - S.24V 1A VA25 Transformator
14	CNE-34018-002		1	Trasformatore 25VA P. 230V 50Hz - S. 24V 1A	*P.230 50Hz - S.24V 1A VA25 transformer*	Transformateur VA25 P.230V 50Hz - S.24V 1A	P.230V 50Hz - S.24V 1A VA25 Transformator
14	CNE-34018-003		1	Trasformatore 25VA P. 415V 50Hz - S. 24V 1A	*P.415 50Hz - S.24V 1A VA25 transformer*	Transformateur VA25 P.415V 50Hz - S.24V 1A	P.415V 50Hz - S.24V 1A VA25 Transformator
14	CNE-34018-004		1	Trasformatore 25VA P. 200V 50/60Hz - S. 24V 1A	*P.200 50/60Hz - S.24V 1A VA25 transformer*	Transformateur VA25 P.200V 50/60Hz - S.24V 1A	P.200V 50/60Hz - S.24V 1A VA25 Transformator
14	CNE-34018-005		1	Trasformatore 25VA P. 100V 50/60Hz - S. 24V 1A	*P.100 50/60Hz - S.24V 1A VA25 transformer*	Transformateur VA25 P.100V 50/60Hz - S.24V 1A	P.100V 50/60Hz - S.24V 1A VA25 Transformator
15	CNE-11000-003		1	Cavo micro portina L=0,5mt.	*Cable for safety guards L=0,5mt.*	Câble pour protection de securite L=0,5mt.	*Kabel für Unfallschutzvorrichtungen L=0,5mt.*
16							
17	851-00-794		1	Cavo collegamento motore (trifase)	*Cable for connection motor (three-phase)*	Câble de connection moteur (triphase)	*Verbindungskabel für Motor (dreiphasen)*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-11 **I** DESCRIZIONE	**SCATOLA INTERRUTTORE / *CIRCUIT BREAKER BOX*** **E** *DESCRIPTION*	**BOÎTE INTERRUPTEUR / *SCHALTERGEHÄUSE*** **F** DESCRIPTION	**D** *BESCHREIBUNG*
18	851-00-793		1	Cavo collegamento motore (monofase)	*Cable for connection motor (mono -phase)*	Câble de connection moteur (monophase)	*Verbindungskabel für Motor (einphasen)*
19	851-00-797		1	Cavo per collegamento rete trifase (senza spina)	*Cable for connection three-phase (without plug)*	Câble triphase (sans fiche)	*Netzverbindungskabel-Dreiphasen (ohne Stecker)*
19	851-01-099		1	Cavo per collegamento rete trifase (C.E.E.)	*Cable for connection three-phase (C.E.E.)*	Câble triphase (C.E.E.)	*Netzverbindungskabel-Dreiphasen (C.E.E.)*
19	851-00-796		1	Cavo per collegamento monofase (senza spina)	*Cable for connection mono-phase (without plug)*	Câble monophase (sans fiche)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (ohne Stecker)*
19	851-00-799		1	Cavo per collegamento monofase (U.S.A.)	*Cable for connection mono-phase (U.S.A.)*	Câble monophase (U.S.A.)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (U.S.A.)*
19	851-01-100		1	Cavo per collegamento monofase (C.E.E.)	*Cable for connection mono-phase (C.E.E.)*	Câble monophase (C.E.E.)	*Netzverbindungskabel-Einphasen (C.E.E.)*
20	851-02-927		1	Interruttore con regolazione 1-1,6A (tipo GV2-M06)	*Switch-with regulating 1-1,6A (type GV2-M06)*	Interrupteur avec réglage 1-1,6Amp. (type GV2-M06)	*Schalter 1-1,6A (typ GV2-M06)*
20	CNE-10005-020		1	Interruttore con regolazione 1,6-2,5A (tipo GV2-M07)	*Switch-with regulating 1,6-2,5A (tipo GV2-M07)*	Interrupteur avec réglage 1,6-2,5Amp. (tipo GV2-M07)	*Schalter 1,6-2,5A (tipo GV2-M07)*
20	CNE-10005-021		1	Interruttore con regolazione 2,5-4A (tipo GV2-M08)	*Switch-with regulating 2,5-4A (tipo GV2-M08)*	Interrupteur avec réglage 2,5-4Amp. (tipo GV2-M08)	*Schalter 2,5-4A (tipo GV2-M08)*
20	CNE-10005-022		1	Interruttore con regolazione 4-6A (tipo GV2-M10)	*Switch-with regulating 4-6A (tipo GV2-M10)*	Interrupteur avec réglage 4-6Amp. (tipo GV2-M10)	*Schalter 4-6A (tipo GV2-M10)*
20	CNE-10005-023		1	Interruttore con regolazione 6-10A (tipo GV2-M14)	*Switch-with regulating 6-10A (tipo GV2-M14)*	Interrupteur avec réglage 6-10Amp. (tipo GV2-M14)	*Schalter 6-10A (tipo GV2-M14)*
20	CNE-10005-024		1	Interruttore con regolazione 10-14A (tipo GV2-M16)	*Switch-with regulating 10-14A (tipo GV2-M16)*	Interrupteur avec réglage 10-14Amp. (tipo GV2-M16)	*Schalter 10-14A (tipo GV2-M16)*
21	851-03-233		1	Fusibile 4A ritardato (ø5x20)	*4A delayed-action fuse (dia.5x20)*	Fusible 4A retardé (ø5x20)	*4A Sicherung verzögert (ø5x20)*
22	MSNA-85086-81		1	Cavo collegamento EV sicurezza	*Connecting cable of the safety electrovalve*	Câble de connexion de l'electrovanne de sécurité	*Verbindungskabel des Elektroventils der Unfallschutzvorrichtung*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL*		Q.ty/Menge	**Fig./*Abb.* 230-11**	SCATOLA INTERRUTTORE / *CIRCUIT BREAKER BOX* BOÎTE INTERRUPTEUR / *SCHALTERGEHÄUSE*		
	STA F47			I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	Fig./*Abb.* 230-12 — I DESCRIZIONE	PROTEZIONI ANTINFORTUNISTICHE / PROTECTIVE DEVICES — E *DESCRIPTION*	PROTECTION DE SECURITE / UNFALLSCHUTZVORRICHTUNGEN — F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	MSNA-30429-01		4	Supporto	*Support*	Support	*Träger*
02	851-03-338		1	Custodia fissa ad angolo art. CK 03 IA	*Casing (art. CK 03 IA)*	Gaine (art. CK 03 IA)	*Schutzkapsel (art. CK 03 IA)*
03	851-03-336		1	Frutto presa 4 poli + T (art. CKF 04 ILME)	Socket 4 poles + earth (type CKF O4 ILME)	Prise 4 poles + terre (type CKF O4 ILME)	Steckdose 4-polig + Erde Typ CKF O4 ILME
04	851-02-744		2	Vite T.C.E.I. M3x20	*Socket head screw M3x20*	Vis T.C.E.I. M3x20	*Inbusschraube M3x20*
05	851-00-928		2	Rondella piana per M3	*Flat washer for M3*	Rondelle plate pour M3	*Flachscheibe für M3*
06	851-02-110		2	Dado esagonale autobloccante M3	*Self-locking hexagon nut M3*	Ecrou hexagonal de sûreté M3	Selbstsichernde Sechskantmutter M3
07	MSNA-30430-01		4	Tubolare fissaggio protezioni	*Tubolar support for fixing protections*	Tubolaire de fixage protections	*Röhrfoermiges Befestigungselements der Unfallschutzvorrichtungen*
08	851-00-295		16	Vite T.E. M8x20	*Hexagon head screw M8x20*	Vis T.H. M8x20	*Sechskantschraube M8x20*
09	851-00-506		16	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe für M8*
10	851-00-495		16	Dado esagonale autobloccante M8	*Self-locking hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal de sûreté M8	*Selbstsichernde Sechskantmutter M8*
11	801-00-104		24	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
12	851-00-501		16	Dado esagonale autobloccante M6	*Self-locking hexagon nut M6*	Ecrou hexagonal de sûreté M6	*Selbstsichernde Sechskantmutter M6*
13	851-03-339		1	Custodia mobile diritta (art. CK 03V)	*Casing (art. CK 03V)*	Gaine (art. CK 03V)	*Schutzkapsel (art. CK 03V)*
14	851-03-337		1	Frutto spina 4 poli + T (art. CKM 04 ILME)	Plug 4 poles + earth (type CKM O4 ILME)	Fiche 4 poles + terre (type CKM O4 ILME)	Stecker 4-polig + Erde (Typ CKM O4 ILME)
15	851-03-710		4	Vite T.E. M6x110	*Hexagon head screw M6x110*	Vis T.H. M6x110	*Sechskantschraube M6x110*
16	801-00-982		4	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
17	801-00-011		4	Piedino	*Foot*	Petite pied	*Fuß*
18	851-00-223		4	Vite T.E. M6x80	*Hexagon head screw M6x80*	Vis T.H. M6x80	*Sechskantschraube M6x80*
19	MSNA-40517-01		2	Traversa di fissaggio	*Cross piece*	Traverse dé fixage protections	*Traverse*
20	CNN-10501-078		4	Vite autofilettante T.E. ø6,3x19	*Self-tapping hexagon head screw ø6,3x19*	Vis autotaraudeuse T.H. ø6,3x19	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø6,3x19*
21	801-10-004		1	Protezione (fissa)	*Safety guards*	Protection	*Unfallschutzvorrichtung*
22	801-10-003		1	Protezione sinistra (apribile)	*Safety guards left (interloched)*	Protection gauche (ouvrable)	*Unfallschutzvorrichtung links*
22	MSNA-93121-03		1	Protezione destra (apribile) (Opposta)	*Safety guards right (interloched) (Opposite)*	Protection droite (ouvrable) (Gauche/Droite)	*Unfallschutzvorrichtung recht (Kontra)*
23	851-02-454		2	Vite T.C.E.I. M5x65	*Socket head screw M5x65*	Vis T.C.E.I. M5x65	*Inbusschraube M5x65*
24	851-03-168		1	Interruttore di sicurezza a chiave art. FR 692	*Safety switch FR 692*	Interrupteur de sécurités en service FR 692	*Microschalter FR 692*
25	851-02-025		1	Pressacavo PG13	*Grommet PG13*	Presse câble PG13	*Kabelhalter PG13*
26	851-00-493		4	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
27	851-00-320		8	Vite T.E. M6x55	*Hexagon head screw M6x55*	Vis T.H. M6x55	*Sechskantschraube M6x55*



Code: 851-02-182

STA
PACKAGING TAPES
Code: CNN-52019-003

STA
PACKAGING TAPES
Code: CNN-52019-003

MAX.7 bar
(700000 Pascal)

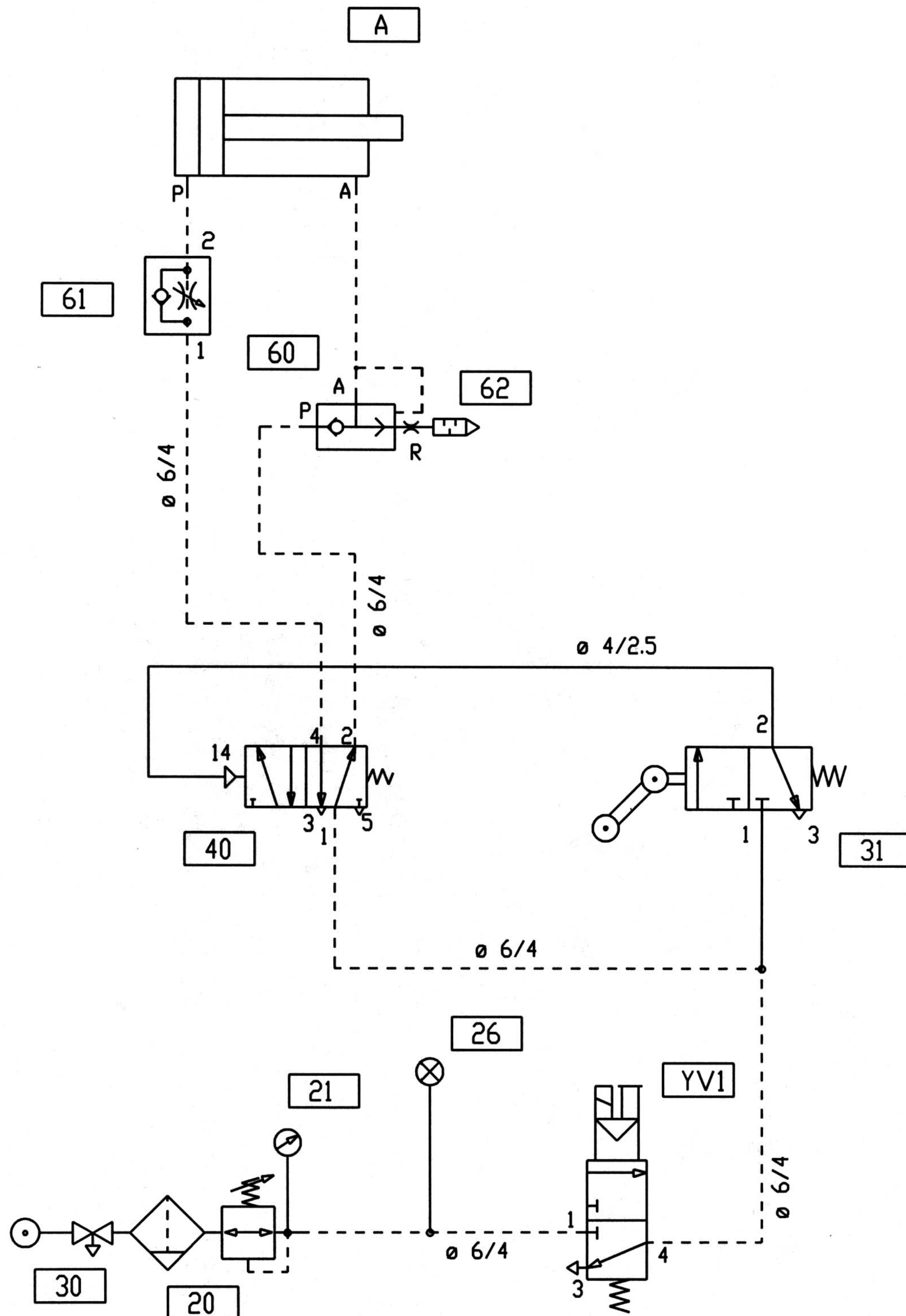
Code: 851-01-026



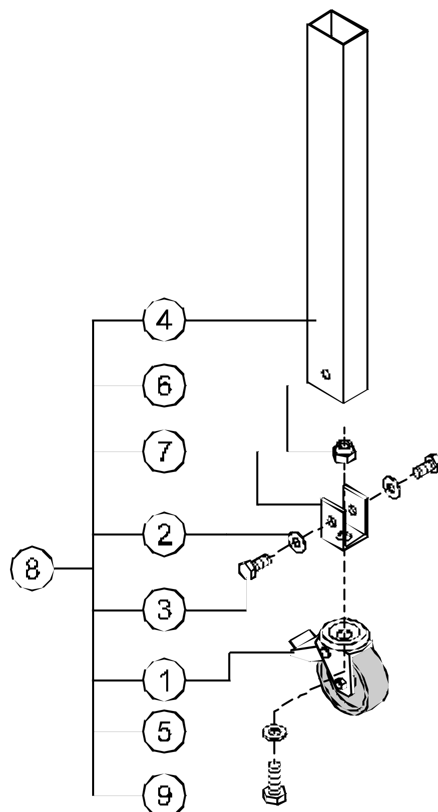
Code: 851-03-135

Code: 851-02-181

SCHEMA PNEUMATICO / *PNEUMATIC DIAGRAM*
SCÉMA PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHES SCHALTSCHEMA*



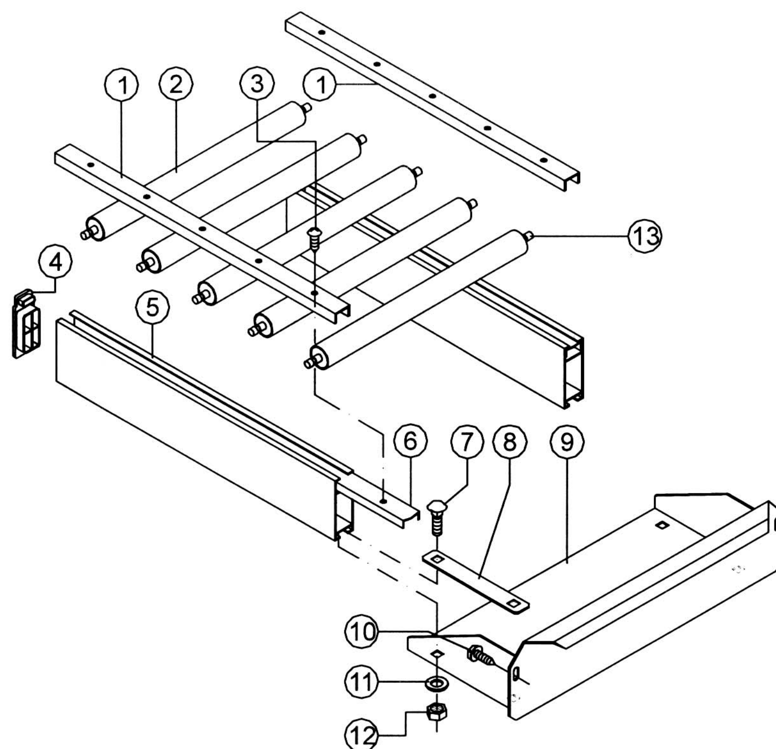
Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	SCHEMA PNEUMATICO / *PNEUMATIC DIAGRAM* SCHÉMA PNEUMATIQUE / *PNEUMATISCHES SCHALTSCHEMA* I DESCRIZIONE	E *DESCRIPT ION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
A	851-03-666		1	Cilindro pneumatico ø40x160 Camozzi 40N2A40A160	*Pneumatic cylinder ø40x160 Camozzi 40N2A40A160*	Cylindre pneumatique ø40x160 Camozzi 40N2A40A160	*Pneumatisher Zylinder ø40x160 Camozzi 40N2A40A160*
20	851-00-123		1	Filtro riduttore (cod. B07-101-M3KG 1/8G)	*Reduction filter (code B07-101-M3KG 1/8G)*	Filtre réducteur (code B07-101-M3KG 1/8G)	*Reduzierfilter* (Kode B07-101-M3KG 1/8G)
21	851-00-135		1	Manometro 0-10bar-1/8"G-ø40 (cod. 160101005)	*Pressure gauge 0-10bar-1/8"G-dia.40 (code 160101005)*	Manomètre 0-10bar-1/8"G-ø40 (code 160101005)	*Manometer 0-10bar-1/8"G-ø40 (Kode 160101005)*
26	851-02-771		1	Indicatore ottico verde (tipo LA84150202)	*Optical indicator (type LA84150202)*	Indicateur optique (type LA84150202)	*Optischer-Anzeiger (Typ LA84150202)*
30	851-02-877		1	Valvola a manicotto ø1/4" (art. VMS-114)	*Sleeve valve dia. 1/4" (art. VMS-114)*	Clapet à manchon *ø1/4" (art. VMS-114)*	*Muffenventil ø1/4" (art. VMS-114)*
31	851-00-939		1	Valvola a rullo (RW-3-M5 Festo 4031)	*Roller valve (RW-3-M5 Festo 4031)*	Soupape à rouleau (RW-3-M5 Festo 4031)	*Rollenventil (RW-3-M5 Festo 4031)*
40	851-02-774		1	Valvola (Pneumax tipo 228.52.11.1)	*Valve (Pneumax type 228.52.11.1)*	Soupape (Pneumax type 228.52.11.1)	*Ventil* (Pneumax Typ 228.52.11.1)
YV1	851-02-810		1	Elettrovalvola (cod. 828.52.3.6)	*Solenoid valve (*code 828.52.3.6*)*	Electrovalve (code 828.52.3.6)	*Elektroventil (*Kode 828.52.3.6*)*
60	851-01-785		1	Scarico rapido ø1/8" art. AD 6050-1/8"	Quick discharge ø1/8" art. AD 6050-1/8"	Décharge rapide ø1/8" art. AD 6050-1/8"	*Schnellauslassventil ø1/8" art. AD 6050-1/8"*
61	851-03-309	II	1	Regolatore di portata ø1/4" - tubo ø 6 art. AB 454060	*Flow regulator dia.1/4" - pipe dia.6 art. AB 454060*	Régulateur de débit ø1/4" - tuyau ø 6 *art. AB 454060*	*Mengenregler ø1/4" - Schlauch ø 6 art. AB 454060*
62	851-01-634		1	Regolatore di scarico RSW-1/8"	*Exhaust air regolator type RSW-1/8"*	Régulateur de décharge type RSW-1/8"	*Schnellauslassventilregler Typ RSW-1/8"*



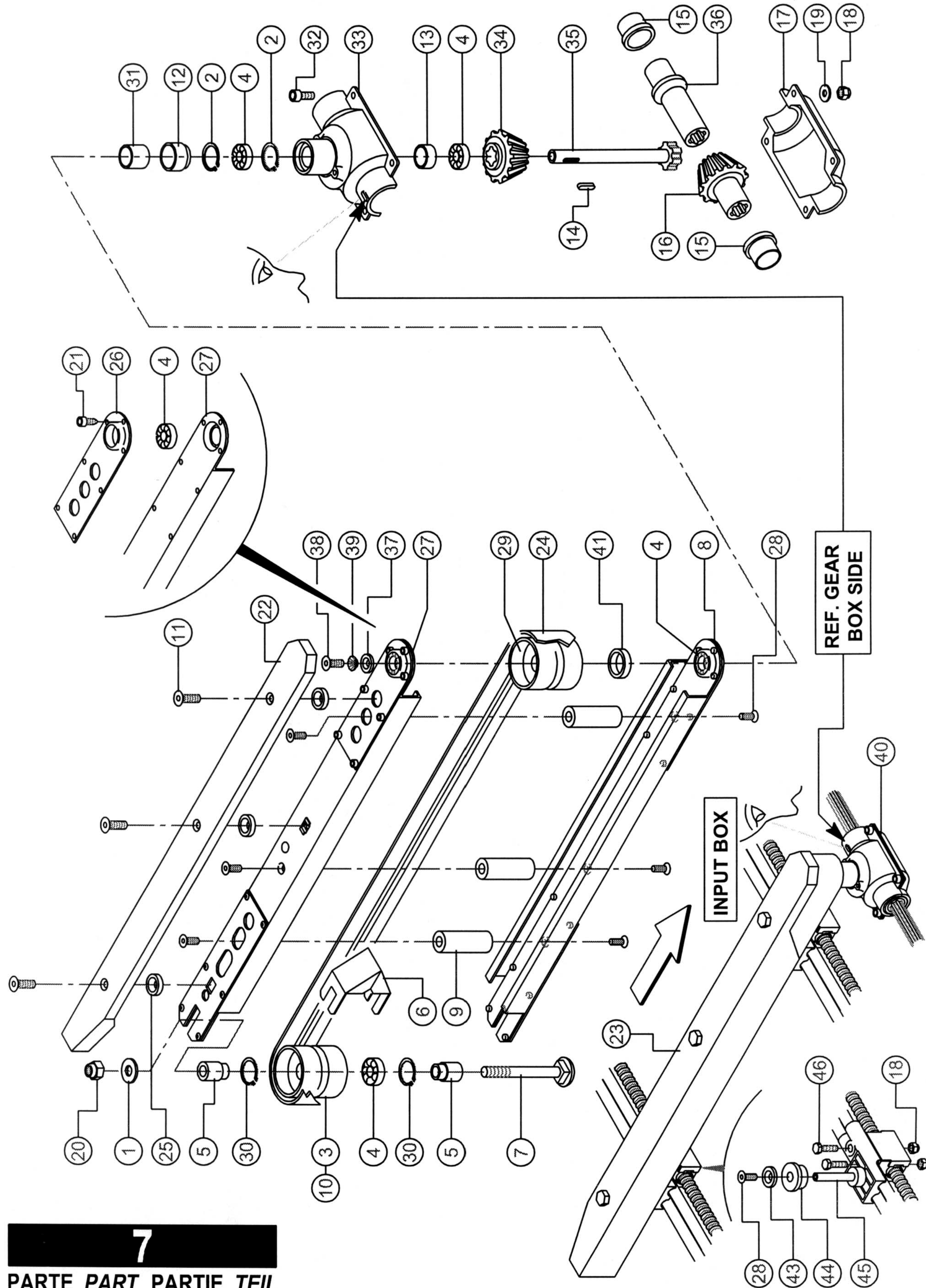
PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*

GAMBE CON RUOTE / *WHEEL-MOUNTED LEGS*
PIEDS AVEC ROUES / *BEINE MIT RÄDERN*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-03-473		1	Ruota frenante	*Braking wheel*	Roue freinante	*Bremsrad*
02	851-00-505		2	Rondella piana per M6	*Flat washer for M6*	Rondelle plate pour M6	*Flachscheibe für M6*
03	851-00-283		2	Vite T.E. M6x12	*Hexagon head screw M6x12*	Vis T.H. M6x12	*Sechskantschraube M6x12*
04	801-10-009		1	Gamba per h=650mm	*Leg for h=650mm*	Jambe pour h=650mm	*Bein für h=650mm*
05	851-00-507		1	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*	Rondelle plate pour M10	*Flachscheibe für M10*
06	851-00-496		1	Dado esagonale autobloccante M10	*Self-locking hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal de sûreté M10	*Selbstsichernde Sechskantmutter M10*
07	801-01-149		1	Supporto ruota	*Wheel support*	Support roue	*Radstütze*
08	801-10-015		1	Gamba completa con ruota h=650mm	*Leg complete with castor wheel h=650mm*	Pied avec roue complète h=650mm	*Béin mit Rad komplett h=650mm*
09	851-00-307		1	Vite T.E. M10x35	*Hexagon head screw M10x35*	Vis T.H. M10x35	*Sechskantschraube M10x35*



Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL*		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*	BANCALETTO 375x500 / ROLLERS CONVEYOR 375x500 PLAN A ROULEAUX 375x500 / EINFUHR AUSFUHRROLLEN		Kit code: 801-10-021
	STA F47			I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	801-01-024		2	Cavallotto L=375	*Ubolt L=375*	Crampillon L=375	*Bügelbolzen L=375*
02	801-00-903		5	Rullo L=516 mm.	*Roller L=516 mm*	Rouleau L=516 mm.	*Rolle L=516 mm.*
03	851-00-258	III	6	Vite autofilettanteT.B.I.C. ø 4,2x22	Self-tapping screw ø 4,2x22	Vis autotaraudeuse T.B.I.C. ø 4,2x22	*Selbstschneidende Schraube ø 4,2x22*
04	801-01-025		2	Tappo	*Plug*	Bouchon	*Stöpsel*
05	801-01-048		2	Profilo L=375 mm.	*Profile L=375 mm.*	Profil L=375 mm.	*Profil L=375 mm.*
06	801-01-027		2	Lista di fissaggio L=375 mm.	*Fastening strip L=375 mm*	Liste de fixation L=375 mm.	*Befestigungsleiste L=375 mm.*
07	851-01-060		4	Vite T.B. Q.S.T. M8x20	*Square button head screw M8x20*	Vis T.B.Q.S.T. M8x20	*Hanbrundvierkantschraube M8x20*
08	801-01-049		2	Piatto per gamba	*Plate*	Plateau	*Teller*
09	801-10-008		1	Attacco	*Connection*	Attelage	*Anschluß*
10	851-01-904		2	Vite autofilettante T.E. ø5,5x13	*Self-tapping hexagon head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.H. ø5,5x13	*Selbstschneidende Sechskantschraube ø5,5x13*
11	851-00-506		4	Rondella piana per M8	*Flat washer for M8*	Rondelle plate pour M8	*Flachscheibe fur M8*
12	851-00-474		4	Dado esagonale M8	*Hexagon nut M8*	Ecrou hexagonal M8	*Sechskantmutter M8*
13	801-00-904		5	Perno	*Roller shaft*	Pivot	*Bolzen*



7

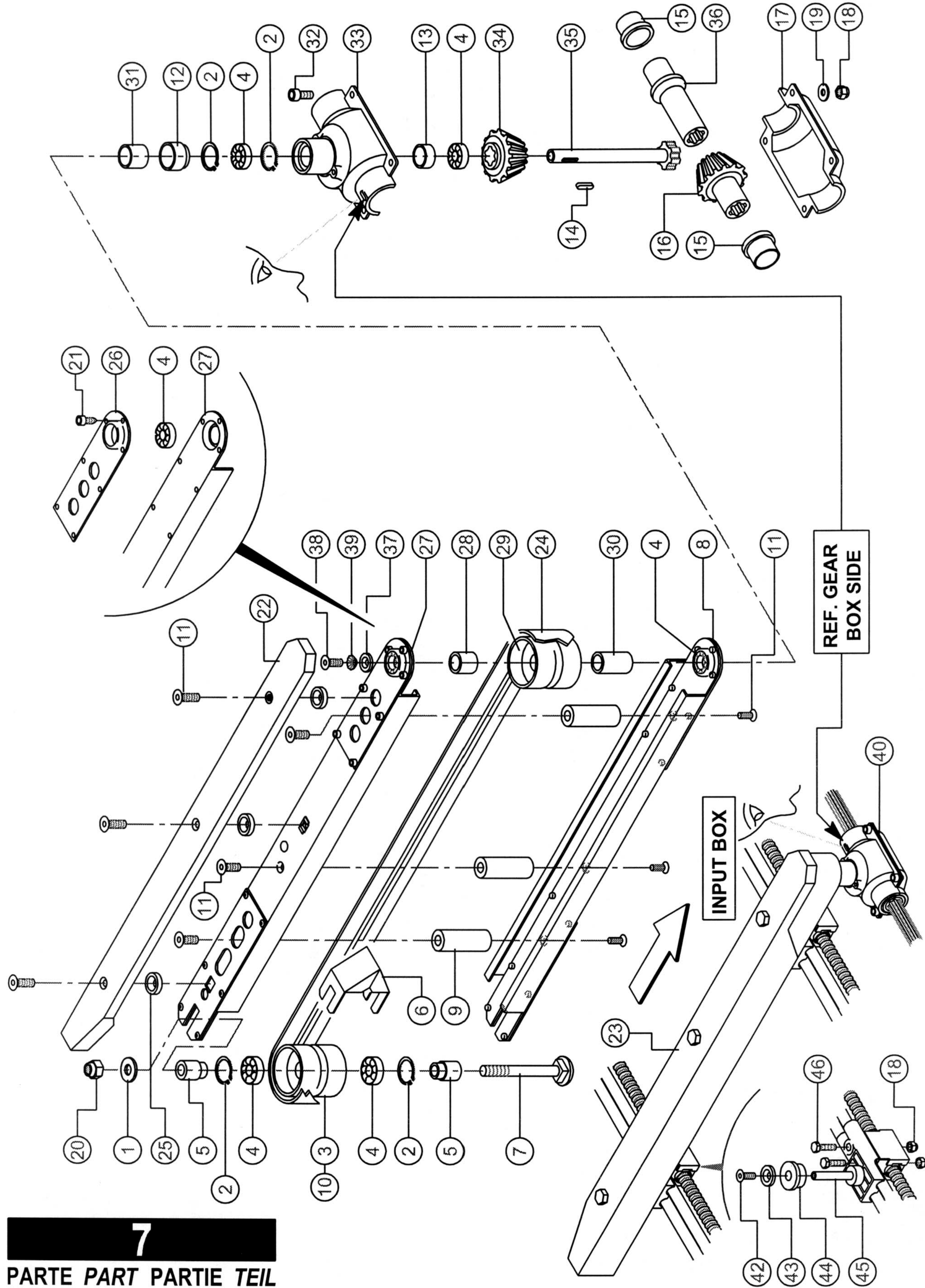
PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

ACCESSORI / *ACCESSORIES*
ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*

TRASCINAMENTO SCATOLA H=30 / *BOX DRIVE SYSTEM H=30*
ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=30 / *SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=30*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* *CODE DE RECHANGE / ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR* I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	TRASCINAMENTO SCATOLA H=30 / *BOX DRIVE SYSTEM H=30* ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=30 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=30 F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-507		2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*	Rondelle plate pour M10	*Flachscheibe für M10*
02	851-00-044		4	Anello seeger per øi 32	*Retaining ring for ins.dia. 32*	Bague seeger pour øint. 32	*Seegerring für inn. ø 32*
03	801-00-942		2	Puleggia folle h=30	*Idley pulley h=30*	Poulie point mort h=30	*Leerlaufscheibe h=30*
04	851-00-730		10	Cuscinetto ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)	*Bearing dia. ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)*	Roulement ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)	*Lager ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)*
05	801-05-572		4	Distanziale ø20x16,8	*Distance piece ø20x16,8*	Entretoise ø20x16,8	*Distanzstück ø20x16,8*
06	801-05-575		2	Tenditore cinghia h=30	*Belt strecher h=30*	Tendeur courroie h=30	*Riemenspanner h=30*
07	801-05-574		2	Perno per cinghia h=30	*Pin for belt h=30*	Pivot pourcourroie h=30	*Bolzen für Riemen h=30*
08	801-06-329		2	Semibraccio inferiore h=30	*Lower half arm h=30*	Semi-bras inférieure h=30	*Untere Armhallte h=30*
09	801-05-646		6	Distanziale ø20x38 per cinghia	*Distance piece dia. 20x38 for belt*	Entretoise ø20x38 pour courroie	*Distanzstück ø20x38 für Riemen*
10	801-05-568		2	Puleggia folle h=30 con cuscinetto	*Idley pulley h=30 with bearing*	Poulie point mort h=30 avec roulement	*Leerlaufscheibe h=30 mit Lager*
11	851-00-238		6	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*	Vis T.S.P.E.I. M6x20	*Inbussenkschraube M6x20*
12	801-04-509		2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*	Douille distanceur	*Distanzstück Hülse*
13	801-00-913		2	Distanziale L=9mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
14	851-00-584		2	Linguetta 5x5x20	*Tongue 5x5x20*	Clavette 5x5x20	*Federkeil 5x5x20*
15	851-01-073		4	Boccola	*Bush*	Fourreau	*Büchse*
16	801-00-920		2	Pignone induttore	*Inductor pinion*	Pignon inducteur	*Induktionsritzel*
17	801-00-915		2	Semiscatola inferiore	*Lower half box*	Semi-bôite inférieure	*Untere Gehäusehälfte*
18	851-00-493		16	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
19	851-00-504		8	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
20	851-02-038		2	Dado esagonale basso M10	*Low hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal bas M10	*Flache Sechskantmutter M10*
21	851-01-984		14	Vite autofilettante T.C.E.I. ø5,5x13	*Self-tapping socket head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.C.E.I. ø5,5x13	*Selbstschneidende Antriebs Imbusschraube ø5,5x13*
22	801-06-373		1	Protezione per cinghia sinistra h=30	*Guard for left belt h=30*	Protection pour courroie gauche h=30	*Schutz für links Riemen h=30*
23	801-06-372		1	Protezione per cinghia destra h=30	*Guard for right belt h=30*	Protection pour courroie droite h=30	*Schutz für rechts Riemen h=30*
24	851-03-122		2	Cinghia di trascinamento h=30x2550	*Drive belt h=30x2550*	Courroie h=30x2550	*Transportriemen h=30x2550*
25	801-00-065		6	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
26	801-05-557		2	Rinforzo superiore motorizzazione	*Upper motor guard bracket*	Equerre de renfort supérieur motorisation	*Obere Antriebs Verstärkung*
27	801-06-323		2	Braccio superiore completo h=30	*Complete upper arm h=30*	Bras supérieur complet h=30	*Kompletter obere Arm h=30*
28	851-00-237		16	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*	Vis T.S.P.E.I. M6x16	*Inbussenkschraube M6x16*
29	801-05-390		2	Puleggia comando h=30	*Control pulley h=30*	Poulie de commande h=30	*Antriebsförderwalze h=30*
30	851-02-186		4	Anello seeger per øi 34	*Retaining ring for ins.dia. 34*	Bague seeger pour øint. 34	*Seegerring für inn. ø 34*
31	801-04-507		2	Distanziale L=17mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
32	851-00-205		8	Vite T.C.E.I. M5x20	*Socket head screw M5x20*	Vis T.C.E.I. M5x20	*Inbusschraube M5x20*
33	801-00-914		2	Semiscatola superiore	*Upper half box*	Semi-boîte supérieure	*Obere Gehäusehälfte*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* / CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* / ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR* — I DESCRIZIONE	TRASCINAMENTO SCATOLA H=30 / *BOX DRIVE SYSTEM H=30* — E *DESCRIPTION*	ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=30 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=30 — F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
34	801-04-012		2	Pignone indotto	*Induced pinion*	Pignon induit	*Induktionsritzel*
35	801-05-528		2	Alberino per puleggia h=30	*Shaft for pulley h=30*	Arbre pour poulie h=30	*Welle für Riemenscheibe h=30*
36	801-00-919		2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*	Douille distanceur	*Distanzstück Hülse*
37	801-05-542		2	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
38	851-01-366		2	Vite T.S.P.E.I. M8x20	*Socket flat head screw M8x20*	Vis T.S.P.E.I. M8x20	*Inbussenkschraube M8x20*
39	851-02-149		2	Rondella dentellata conica per M8	*Toothed conical washer for M8*	Rondelle conique dentetée pour M8	*Gezackte Scheibe für M8*
40	801-05-512		2	Gruppo rinvio completo h=30	*Complete drive unit h=30*	Groupe renvoi complet h=30	*Komplette Vorgelegegruppe h=30*
41	801-10-427		1	Distanziale L=5mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
42							
43	801-00-158		4	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
44	801-04-201		4	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
45	801-05-766		4	Pattino completo h=30	*Complete shoe h=30*	Patin complète h=30	*Vollstandinger Gleitschuh h=30*
46	851-01-121		8	Vite T.E. M5x25	*Hexagon head screw M5x25*	Vis T.H. M5x25	*Sechskantschraube M5x25*



7
PARTE *PART* PARTIE *TEIL*

ACCESSORI / *ACCESSORIES*
ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*

TRASCINAMENTO SCATOLA H=70 / *BOX DRIVE SYSTEM H=70*
ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=70 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=70

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL* STA F47		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR* — I DESCRIZIONE	TRASCINAMENTO SCATOLA H=70 / *BOX DRIVE SYSTEM H=70* — E *DESCRIPTION*	ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=70 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=70 — F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
01	851-00-507		2	Rondella piana per M10	*Flat washer for M10*	Rondelle plate pour M10	*Flachscheibe für M10*
02	851-00-044		8	Anello seeger per øi 32	*Retaining ring for ins.dia. 32*	Bague seeger pour øint. 32	*Seegerring für inn. ø 32*
03	801-00-269		2	Puleggia folle	*Idley pulley*	Poulie point mort	*Leerlaufscheibe*
04	851-00-730		12	Cuscinetto ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)	*Bearing dia. ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)*	Roulement ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)	*Lager ø32x15x9 (SKF TYPE 6002-2RS1)*
05	801-05-573		4	Distanziale ø20x39,3mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
06	801-05-576		2	Tenditore cinghia h=70	*Belt strecher h=70*	Tendeur courroie h=70	*Riemenspanner h=70*
07	801-05-570		2	Perno per cinghia h=70	*Pin for belt h=70*	Pivot pourcourroie h=70	*Bolzen für Riemen h=70*
08	801-06-328		2	Semibraccio inferiore h=70	*Lower half arm h=70*	Semi-bras inférieure h=70	*Untere Armhallte h=70*
09	801-05-580		6	Distanziale ø20x83 per cinghia	*Distance piece dia. 20x83 for belt*	Entretoise ø20x83 pour courroie	*Distanzstück ø20x83 für Riemen*
10	801-04-807		2	Puleggia folle h=70 con cuscinetto	*Idley pulley h=70 with bearing*	Poulie point mort h=70 avec roulement	*Leerlaufscheibe h=70 mit Lager*
11	851-00-238		18	Vite T.S.P.E.I. M6x20	*Socket flat head screw M6x20*	Vis T.S.P.E.I. M6x20	*Inbussenkschraube M6x20*
12	801-04-509		2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*	Douille distanceur	*Distanzstück Hülse*
13	801-00-913		2	Distanziale L=9mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
14	851-00-584		2	Linguetta 5x5x20	*Tongue 5x5x20*	Clavette 5x5x20	*Federkeil 5x5x20*
15	851-01-073		4	Boccola	*Bush*	Fourreau	*Büchse*
16	801-00-920		2	Pignone induttore	*Inductor pinion*	Pignon inducteur	*Induktionsritzel*
17	801-00-915		2	Semiscatola inferiore	*Lower half box*	Semi-bôite inférieure	*Untere Gehäusehälfte*
18	851-00-493		16	Dado esagonale autobloccante M5	*Self-locking hexagon nut M5*	Ecrou hexagonal de sûreté M5	*Selbstsichernde Sechskantmutter M5*
19	851-00-504		8	Rondella piana per M5	*Flat washer for M5*	Rondelle plate pour M5	*Flachscheibe für M5*
20	851-02-038		2	Dado esagonale basso M10	*Low hexagon nut M10*	Ecrou hexagonal bas M10	*Flache Sechskantmutter M10*
21	851-01-984		14	Vite autofilettante T.C.E.I. ø5,5x13	*Self-tapping socket head screw ø5,5x13*	Vis autotaraudeuse T.C.E.I. ø5,5x13	*Selbstschneidende Antriebs Imbusschraube ø5,5x13*
22	801-01-532		1	Protezione per cinghia sinistra h=70	*Guard for left belt h=70*	Protection pour courroie gauche h=70	*Schutz für links Riemen h=70*
23	801-01-531		1	Protezione per cinghia destra h=70	*Guard for right belt h=70*	Protection pour courroie droite h=70	*Schutz für rechts Riemen h=70*
24	851-03-118		2	Cinghia di trascinamento h=70x2570	*Drive belt h=70x2570*	Courroie h=70x2570	*Transportriemen h=70x2570*
25	801-00-065		6	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
26	801-05-557		2	Rinforzo superiore motorizzazione	*Upper motor guard bracket*	Equerre de renfort supérieur motorisation	*Obere Antriebs Verstärkung*
27	801-06-322		2	Braccio superiore completo h=70	*Complete upper arm h=70*	Bras supérieur complet h=70	*Kompletter obere Arm h=70*
28	801-00-068		2	Distanziale L=31mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
29	801-00-264		2	Puleggia comando	*Control pulley*	Poulie de commande	*Antriebsförderwalze*
30	801-04-508		2	Distanziale L=15mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
31	801-04-507		2	Distanziale L=17mm	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
32	851-00-205		8	Vite T.C.E.I. M5x20	*Socket head screw M5x20*	Vis T.C.E.I. M5x20	*Inbusschraube M5x20*
33	801-00-914		2	Semiscatola superiore	*Upper half box*	Semi-boîte supérieure	*Obere Gehäusehälfte*

Position	CODICE RICAMBI / *SPARES CODE* CODE DE RECHANGE / *ERSATZTEIL*		Q.ty/Menge	PARTE / *PART* / PARTIE / *TEIL* 7 - ACCESSORI / *ACCESSORIES* /ACCESSOIRES / *ZUBEHÖR*	TRASCINAMENTO SCATOLA H=70 / *BOX DRIVE SYSTEM H=70* ENTRAÎNEMENT BOÎTE H=70 / SCHUBBETTRIEB DER SCHACHTEL H=70		
	STA F47			I DESCRIZIONE	E *DESCRIPTION*	F DESCRIPTION	D *BESCHREIBUNG*
34	801-04-012		2	Pignone indotto	*Induced pinion*	Pignon induit	*Induktionsritzel*
35	801-04-014		2	Alberino per puleggia h=70	*Shaft for pulley h=70*	Arbre pour poulie h=70	*Welle für Riemenscheibe h=70*
36	801-00-919		2	Bussola distanziale	*Distance piece bush*	Douille distanceur	*Distanzstück Hülse*
37	801-05-542		2	Coperchietto	*Bushing*	Douille	*Buechse*
38	851-01-366		2	Vite T.S.P.E.I. M8x20	*Socket flat head screw M8x20*	Vis T.S.P.E.I. M8x20	*Inbussenkschraube M8x20*
39	851-02-149		2	Rondella dentellata conica per M8	*Toothed conical washer for M8*	Rondelle conique dentetée pour M8	*Gezackte Scheibe für M8*
40	801-04-805		2	Gruppo rinvio completo h=70	*Complete drive unit h=70*	Groupe renvoi complet h=70	*Komplette Vorgelegegruppe h=70*
41							
42	851-00-237		4	Vite T.S.P.E.I. M6x16	*Socket flat head screw M6x16*	Vis T.S.P.E.I. M6x16	*Inbussenkschraube M6x16*
43	801-00-158		4	Rondella speciale	*Special washer*	Rondelle spéciale	*Scheibe spezial*
44	801-04-201		4	Distanziale	*Distance piece*	Entretoise	*Distanzstück*
45	801-05-775		4	Pattino completo h=70	*Complete shoe h=70*	Patin complète h=70	*Vollstandinger Gleitschuh h=70*
46	851-01-121		8	Vite T.E. M5x25	*Hexagon head screw M5x25*	Vis T.H. M5x25	*Sechskantschraube M5x25*

SEKISUI

SEKISUI TA INDUSTRIES, INC.
100 SOUTH PUENTE STREET
BREA, CA 92821
(714) 255-7888 FAX (800) 235-8273